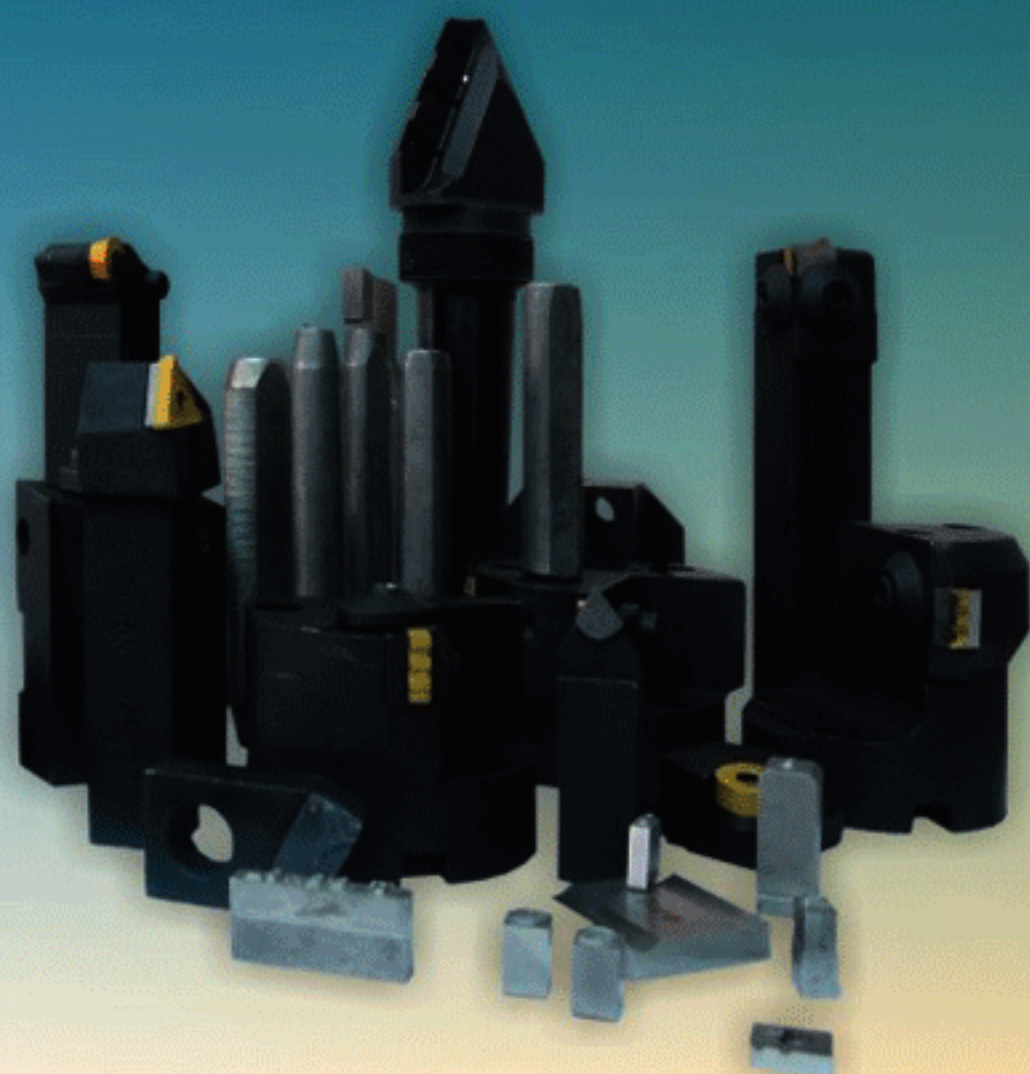




Днепро́вский завод
спе́цинструмента

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

2010



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

— 1-2	О компании	▲
— 3-4	Резцы цельные	▲
— 5-7	Резцы напайные	▲
— 8-16	Резцы с механическим креплением режущих пластин	▲
	- наружное точение	
— 17-31	Резцы с механическим креплением режущих пластин	▲
	- растачивание	
— 32-34	Вращающийся инструмент	▲
— 35-38	Клейма	▲
— 39-41	Зубила	▲
— 42-43	Шаблоны	▲
— 44-47	Детали оборудования	▲
— 48-51	Ножи к прессам	▲

ООО «Днепровский завод специнструмента» (ДЗС) родился 10 ноября 2008г. Предприятие специализируется на производстве металлорежущего инструмента для металлургической и трубной промышленности, и продает свою продукцию через торговый дом ЗАО «Агро-Спектр» в Украине, России и Белоруссии.

Помимо широкого спектра нестандартного инструмента наше предприятие может предложить изготовление и поставку специального металлорежущего инструмента, который изготавливается по эскизам, образцам, техническим заданиям, а также может быть спроектирован и изготовлен в соответствии с имеющимся образцом и применительно к технологическому процессу существующему на предприятии заказчика.

Вся продукция изготавливается на современном оборудовании производственных цехов ДЗС. Предприятие создано на базе производственного отдела ЗАО «Агро-Спектр», по праву занимающего ведущее место в системе производителей специального инструмента.

На заводе работают высококвалифицированные специалисты обеспечивающие стабильное качество нашей продукции, что подтверждается сертификацией предприятия в соответствии с требованиями международного стандарта

ISO 9001: 2008.

Начиная с 2008 года в целях улучшения качества продукции, ее повторяемости и ускорения выполнения специальных заказов ООО «ДЗС» приступил к исполнению программы модернизации оборудования и технологических процессов.



Spinner VC 860



Spinner U5-620



В 2008-2009 году введены в эксплуатацию самые современные пятикоординатные фрезерные обрабатывающие центры VC860 и U5-620 производства Spinner (Германия).

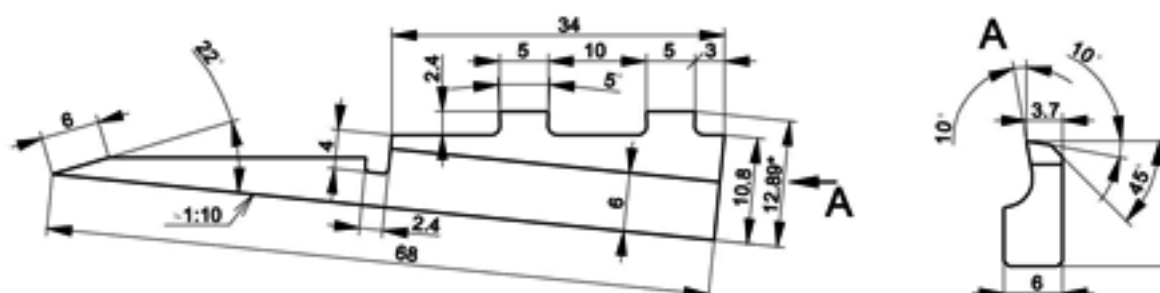
В 2010 году планируется установка и освоение пятикоординатного фрезерного обрабатывающего центра и токарного обрабатывающего центра.

В настоящее время нами освоено изготовление более 1000 наименований нестандартного инструмента, более 300 из которых находятся регулярно в серийном производстве. Основные группы инструмента освоенные в производстве ООО «ДЗС» предлагаются Вашему вниманию.



КТР-32

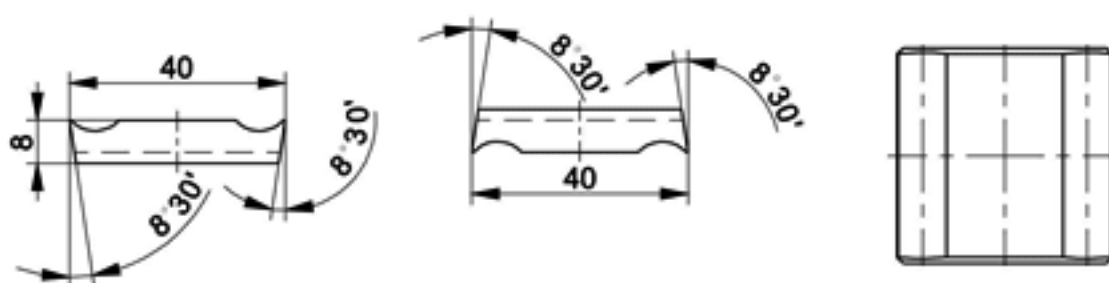
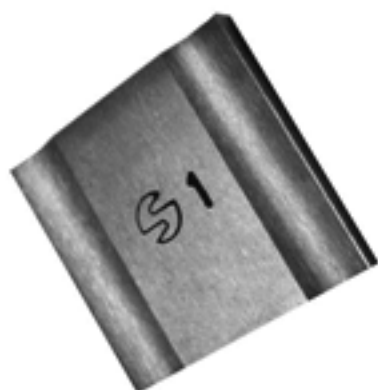
Разделка трубных досок



Цельные отрезные резцы типа КТР-32 из быстрорежущей стали марки P6M5.

ОР-1401

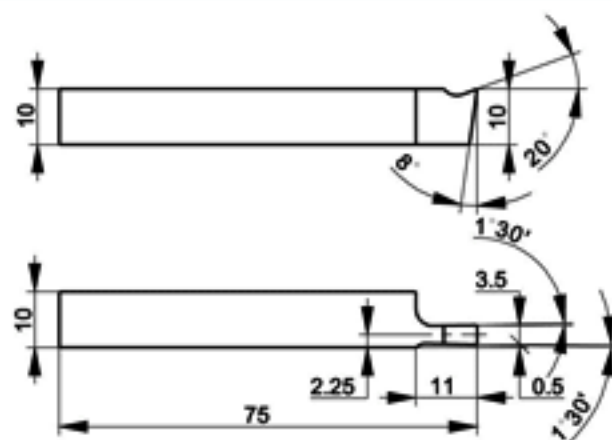
Торцовка труб



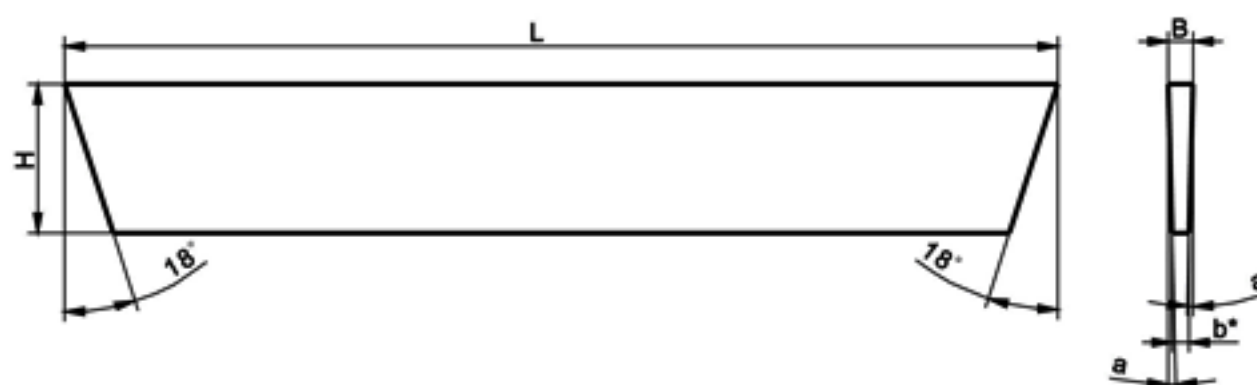
Цельные торцовочные резцы типа ОР-1401 из быстрорежущей стали марок P6M5 и P18

P18

Отрезка труб



Цельные отрезные резцы из быстрорежущей стали марки P18 для трубореа ПТК



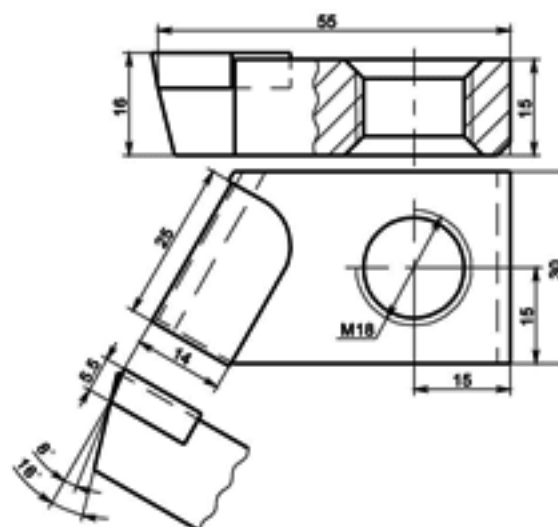
Размеры в мм

Обозначение	L	H	B	b*	а, град.	Масса, кг
ЛР 5 x 30 x 200	200	30	5	3,4	1°30'	0,22
ЛР 6,5 x 28 x 200	200	28	6,5	5	1°30'	0,247
ЛР 6,5 x 32 x 200	200	32	6,5	3,9	2°20'	0,225
ЛР 7 x 32 x 200	200	32	7	5,3	1°30'	0,274
ЛР 8 x 34 x 250	250	34	8	6,2	1°30'	0,439
ЛР 8 x 35 x 250	250	35	8	6,2	1°30'	0,475
ЛР 8 x 42 x 250	250	42	8	5,8	1°30'	0,594
ЛР 10 x 45 x 250	250	45	10	7,6	1°30'	0,747

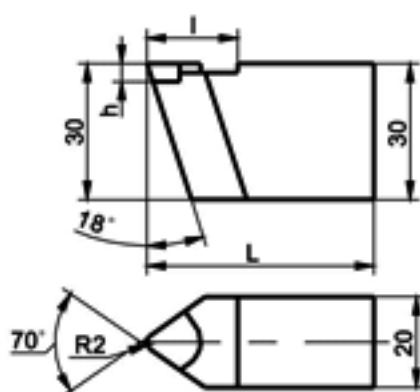
Цельные отрезные резцы типа ЛР из быстрорежущей стали марок Р6М5 и Р18.

Резцы напайные

▲ Резец для срезки грата на ободьях



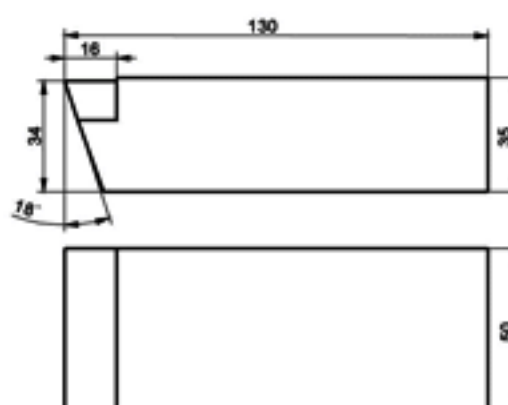
▲ Резцы для расточки редукционных клеток трубопрокатных станов



Размеры в мм

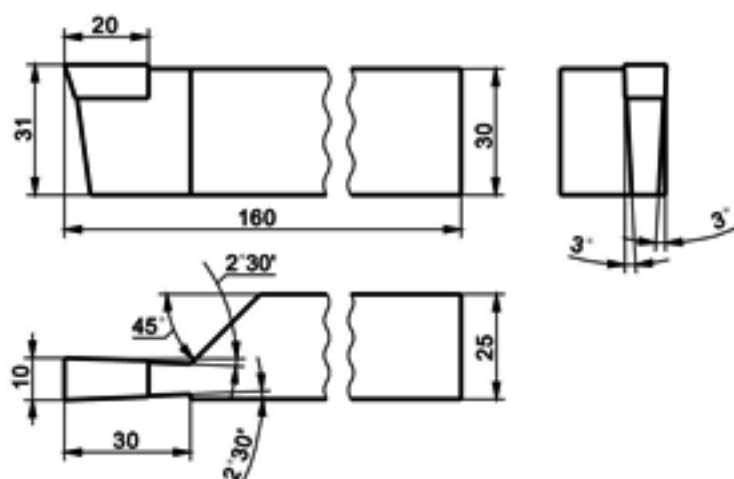
Обозначение	L	I	h	Масса, кг
Э1-97-Т5-А. 000 СБ	30	15	4	0,09
-01	40			0,14
-02	50	20		0,19
-03	60			0,23
-04	70			0,28
-05	80	25	5	0,33
-06	85			0,35

▲ БТ-02



Резец проходной типа БТ-02

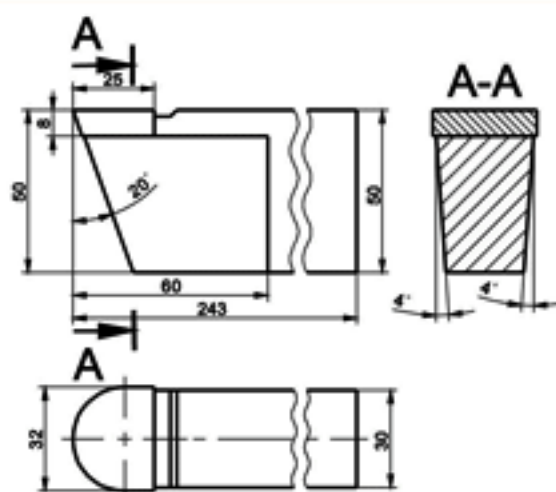
К-01



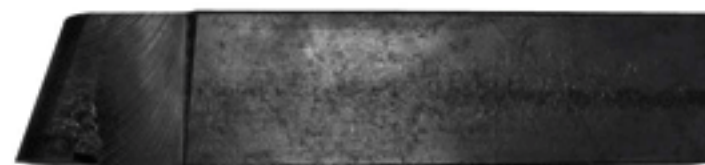
Резец отрезной типа К-01



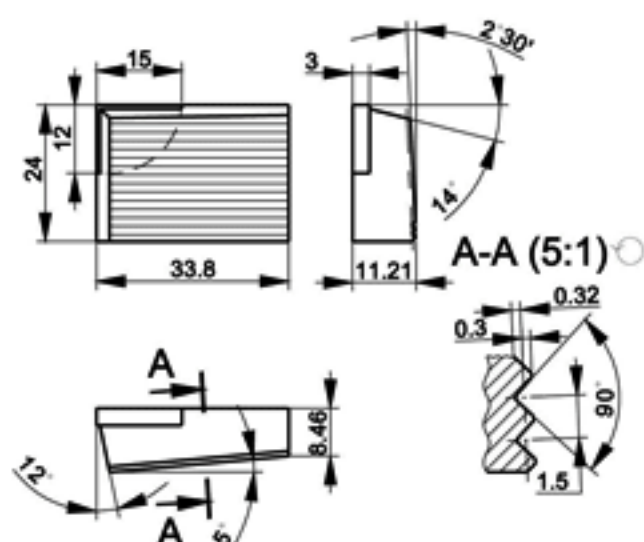
Н17-89А



Резец радиусный типа Н17-89А

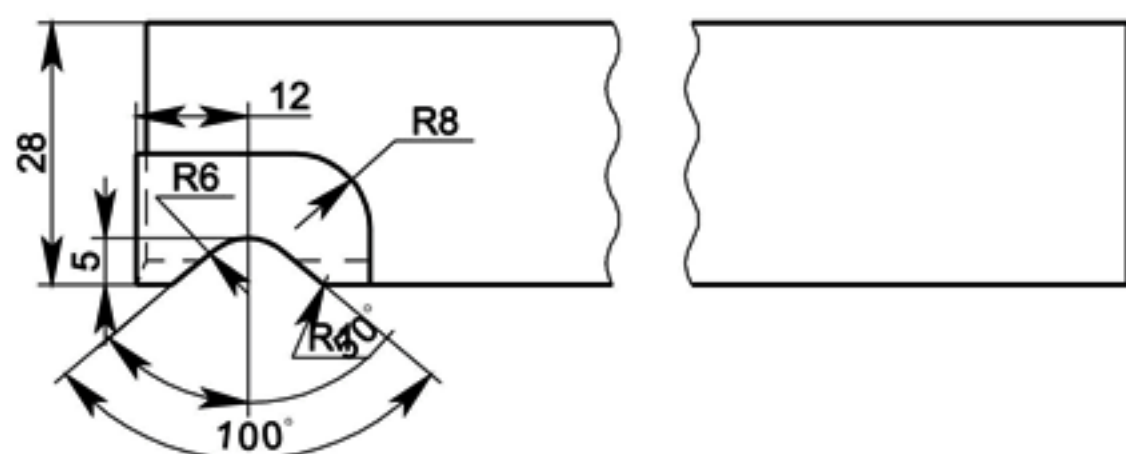
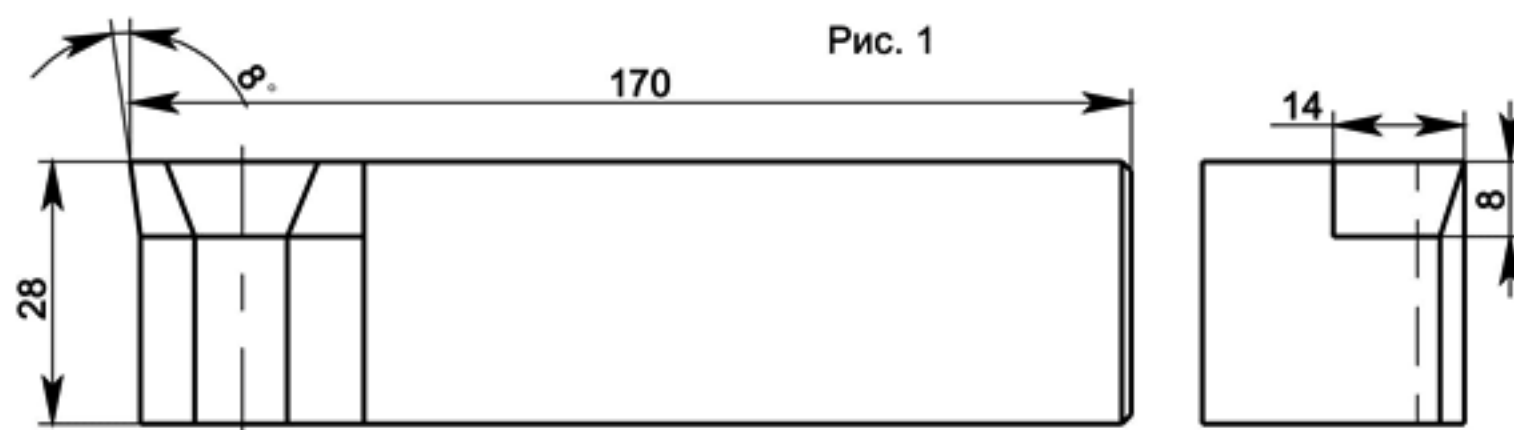


2021-0015

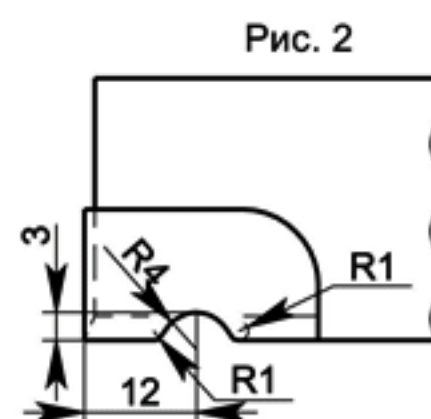


Рифленные ножи типа 2021-0015 для фрез

Резцы фасонные для обработки бортовой закраины колес



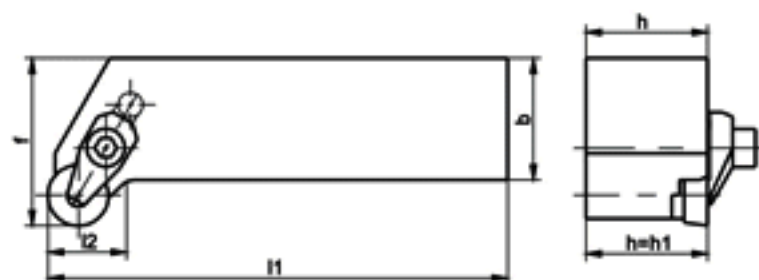
Обозначение	Рис.
2100-4022	1
-01	2



Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

CRSCL

Наружное точение - ISO-C

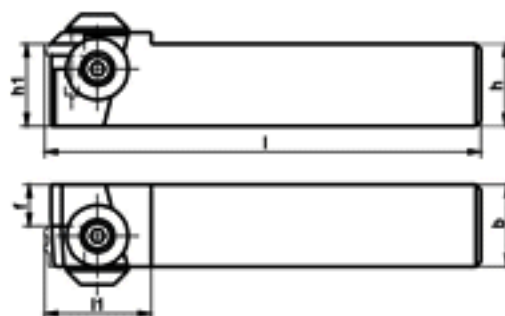


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h=h1	b	f	l1	l2				
ИР-206	CRSCL3232N16	32	32	44	163	21	0	0	1,4	RCM. 160600

CSCCR

Нарезание наружной резьбы - ISO-C

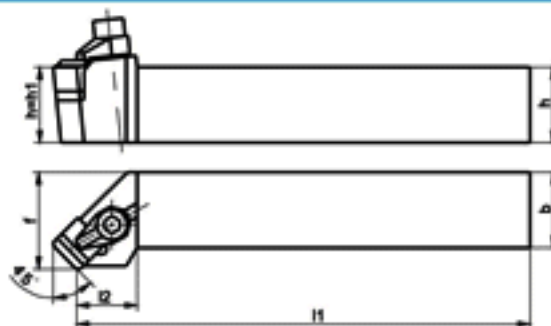


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм					Масса, кг	Пластина
		h=h1	b	f	l	l1		
A1117	T-CSCCR 3232 P15	32	32	16,25	17 0	41,6	1,5	4,147 N BU STPI EXT

CSSNR

Наружное точение - ISO-C



λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

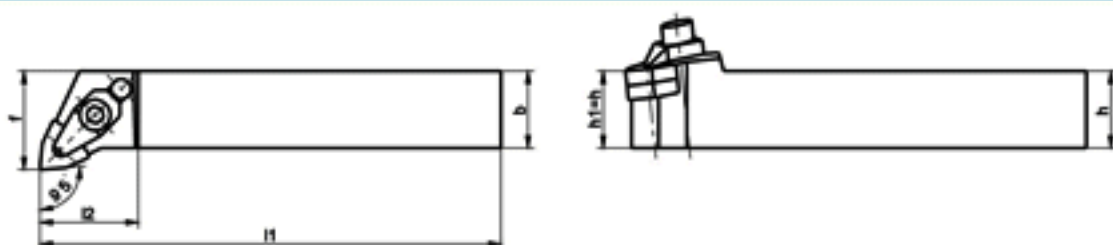
ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l1	l2				
CSSNR 2525 M12	25	25	32	150	20	0	-6	0,25	SNU. 1208 ..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

Наружное точение – ISO-D

DWLNR

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

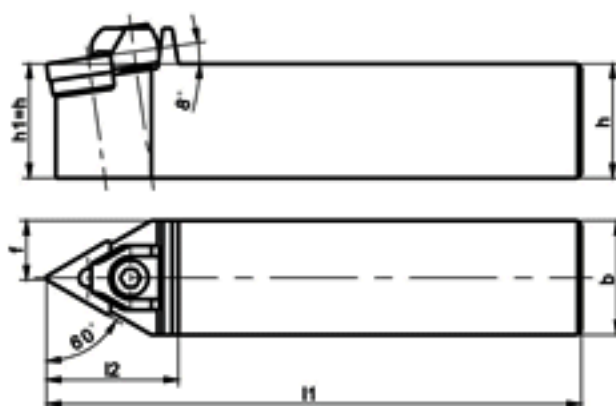


ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l1	l2				
DWLNR 2525M08	25	25	32	150	32	-6	-6	0,8	WNU. 0804..
DWLNR 3225M08	32	25	32	150	32	-6	-6	0,9	WNU. 0804..

Наружное точение – ISO-M

MTENN

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

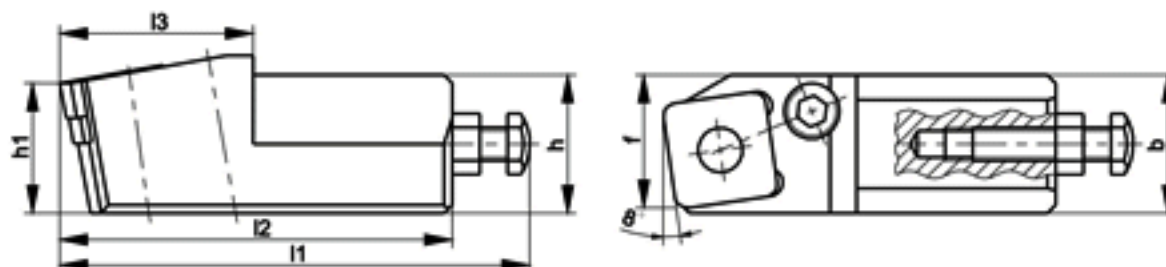


ISO	Размеры в мм					Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l1	l2		
MTENN 3232M22	32	32	16,5	150	37	1,1	TNM. 2204..

Наружное точение – ISO-P

PSCNR

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

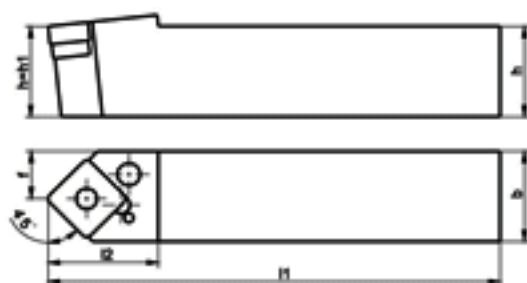


ISO	Размеры в мм							λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	l1	l2	l3				
PSCNR23CX-19KBE	25	23,5	25	24	85	71	35	0	-10	0,25	SNM. 1906 ..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

PSDNN

Наружное точение - ISO-P

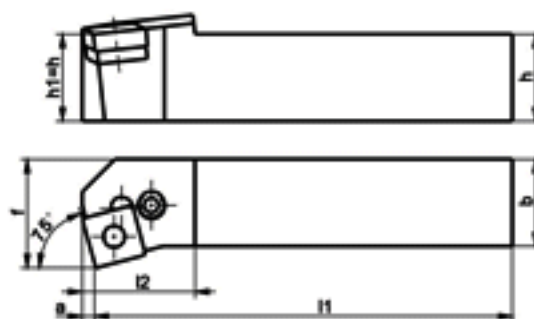


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	$h=h_1$	b	f	l1	l2				
PSDNN 3225 P12	32	25	12,5	170	28	-6	-6	1,06	SNM. 1204..
PSDNN 4040 S25	40	40	20	250	48,8	-6	-6	3,14	SNM. 2507..

PSKNR/L

Наружное точение - ISO-P

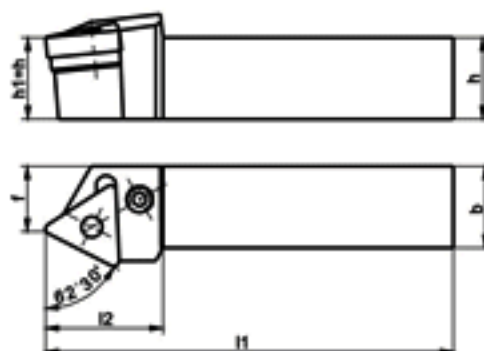


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм							λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	l1	l2	a				
PSKNR2525K12-A	25	26	25	32	125	29	3,29	-6	-6	0,58	SNM. 1204..
PSKNR2532K12-A	25	26	32	41	125	29	3,29	-6	-6	0,75	SNM. 1204..
PSKNR3232P19	32	32	32	40	170	42	4,6	-6	-6	1,4	SNM. 1906..

PTNNR/L

Наружное точение - ISO-P



λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

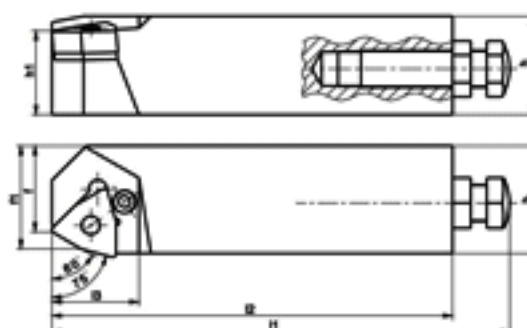
ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	$h=h_1$	b	f	l1	l2				
PTNNR2525K22	25	25	22	125	36	-6	-6	0,55	TNM. 2204..
PTNNR2525K27	25	25	20	125	36	-6	-6	0,55	TNM. 2706..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

Наружное точение – ISO-P

PWENR

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

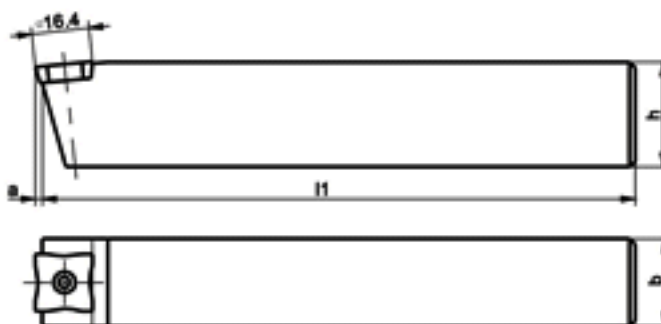


ISO	Размеры в мм								λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	f1	l1	l2	l3				
PWENR 4347P15-X	43	36,25	47	37,6	45	200	175	38	0	-8	2,8	WNM. 1509 ..

Снятие грата – ISO-S

SSFPN

γ_0° - угол передний главный

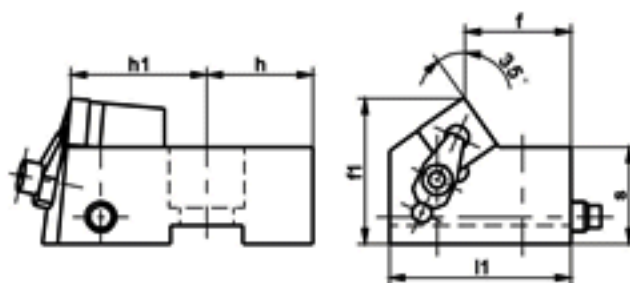


ISO	Размеры в мм				γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	b	l1	a			
SSFPN2020P15	20	20	170	1,95	-6	0,54	291 0XX
SSFPN3025P15	30	25	170	1,95	-6	1,07	291 0XX
SSFPN3025P15-1	30	25	170	1,18	3	1,07	291 0XX

Наружное точение – ISO-D

DSXNR/L

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

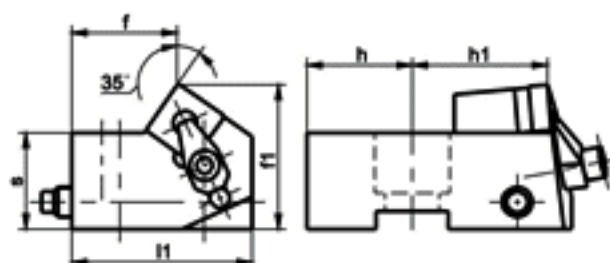


Обозначение	ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	f1	l1	s				
ИР-179	BL48-DSXNL 8832 S19	35	45	45	35	60	32	-4	-7	1,1	SNM. 1906..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

DSXNR/R

Наружное точение – ISO-D

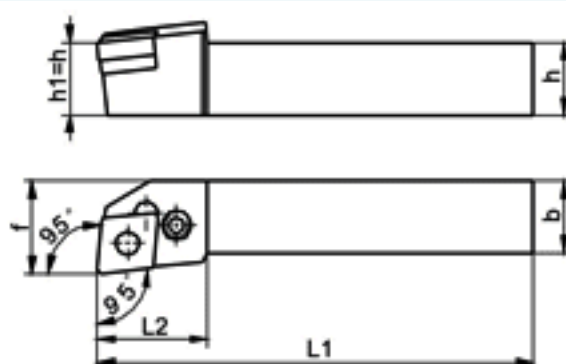


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	f1	l1	s				
IP-180	BL48-DSXNR 8832 S19	35	45	45	35	60	32	-4	-7	1,1	SNM. 1906..

PCLNR/L

Наружное точение – ISO-P

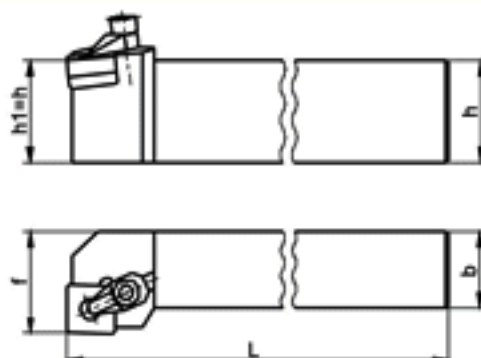


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l1	l2				
PCLNR2525M19	25	25	32	150	38	-6	-6	0,75	CNM. 1906..
PCLNR3232P19	32	32	40	170	35	-6	-6	1,4	CNM. 1906..
PCLNL3232P19	32	32	40	170	35	-6	-6	1,4	CNM. 1906..

DSFNR/L

Наружное точение – ISO-P



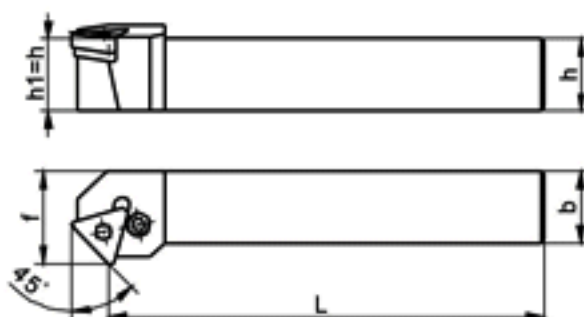
λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l1	l2				
DSFNR4030S19	40	30	40	250	34	-6	-6	2,4	SNM. 1906..
DSFNL4030S19	40	30	40	250	34	-6	-6	2,4	SNM. 1906..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

Наружное точение – ISO-P

PTDNR

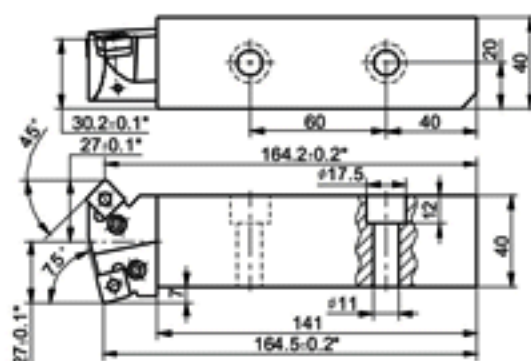


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	l1	l2				
PTDNR2525M22	25	25	25	32	150	38	-6	-6	0,83	TNM. 2204..

Наружное точение – ISO-P

1046411A

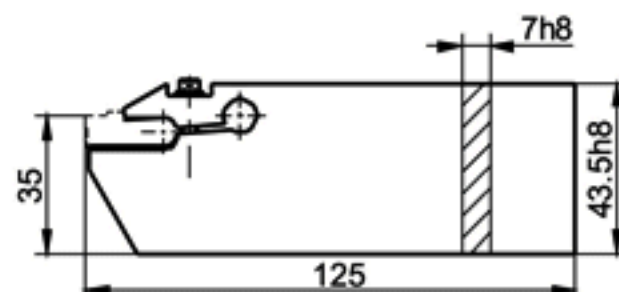


λ_0° - угол наклона -6°
 γ_0° - угол передний главный -6°

Пластины SNMG 120412

Наружное точение – ISO-X

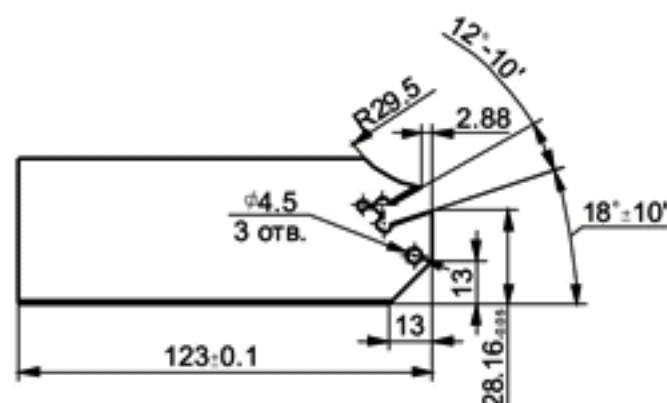
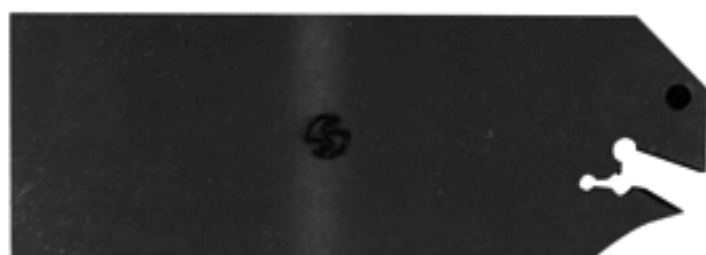
CLCCN 4307 K08-OD



Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

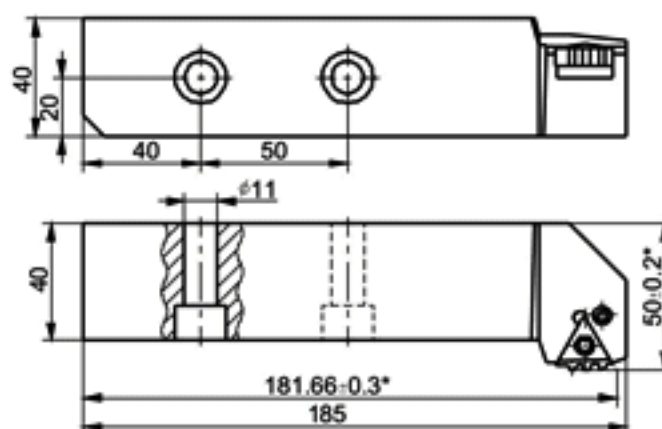
CLFCN 3206 K07-TO

Наружное точение - ISO-X



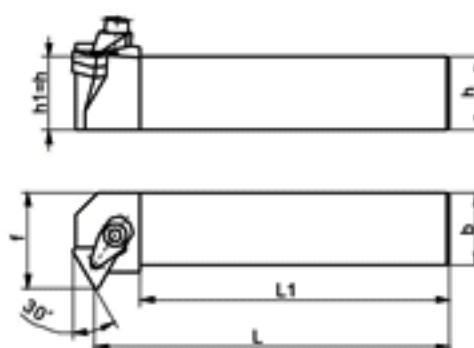
1046412A

Наружное точение - ISO-P



C-2858

Наружное точение - ISO-C



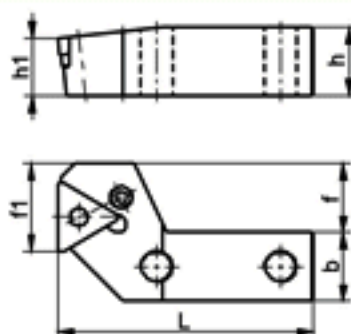
λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	$h=h_1$	b	f	l	l1				
C-2858	32	32	42	155	135	-7,5	-3,5	1,4	TNM. 2204..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

Наружное точение – ISO-P

PTFNR/L

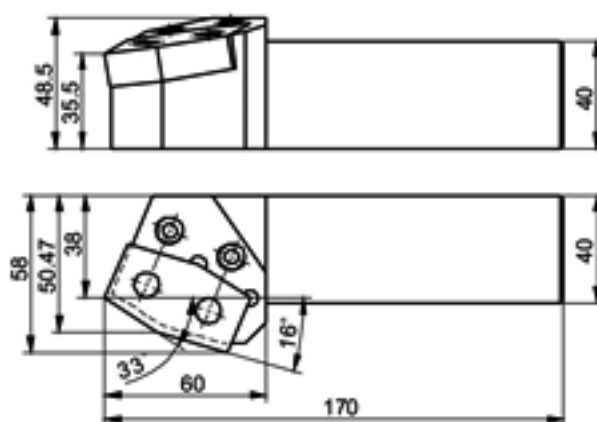


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	f1	l				
PTFNR2525K27-D46-57	25	21	25	25	32	93	0	-6	0,58	TNM. 2706..
PTFNR2525K27-D76-89	25	21	25	25	12,5	93	0	-6	0,55	TNM. 2706..
PTFNR2525K27-D102-108	25	21	25	25	0	93	0	-6	0,5	TNM. 2706..

Наружное точение – ISO-P

PLXNR 4040 P24-16

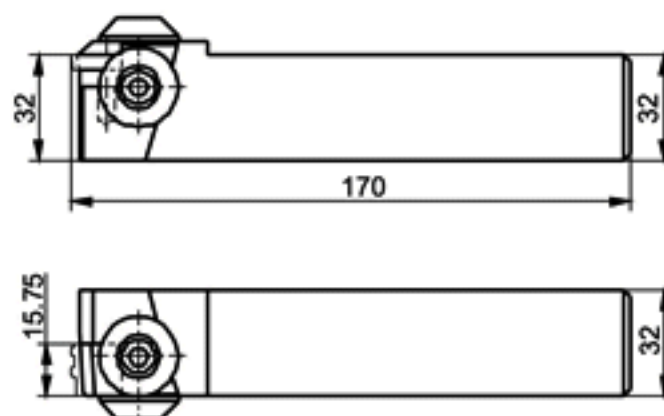


λ_0° - угол наклона -5°
 γ_0° - угол передний главный -10°

Пластина LNUX 241200

Наружное точение – ISO-C

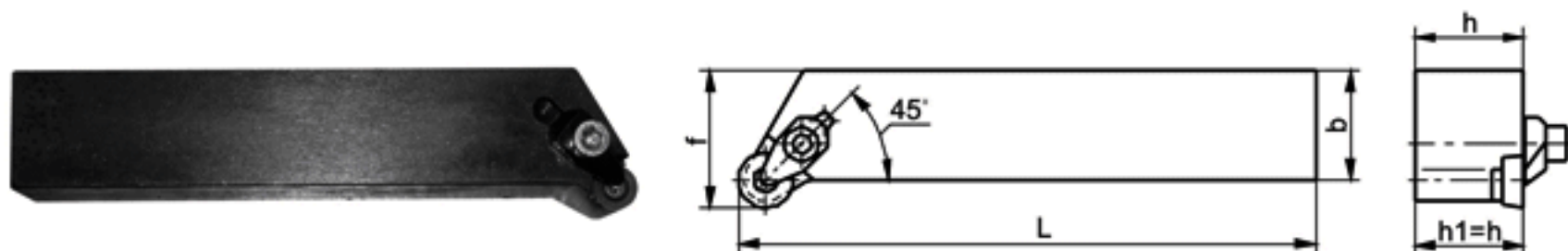
A1117



Резцы с механическим креплением режущих пластин – наружное точение

ИР-173А

Наружное точение - ISO-C



ISO	Размеры в мм				Масса, кг	Пластина
	h=h1	b	f	l		
DRDCR3232P16	32	32	40	170	1,35	RCMM 160600

ИР-186

Наружное точение - ISO-C



ISO	Размеры в мм					Масса, кг	Пластина
	h	h1	b	f	l		
ИР-186-3232-22	32	32	32	16,5	170	1,4	ИР-186а
ИР-186 (05-09-79)	32	32	25	9,5	170	1,1	РП-043
ИР-186-2525-22	25	25	25	9,5	170	0,8	РП-043

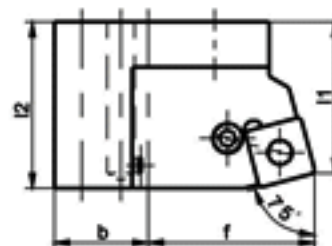
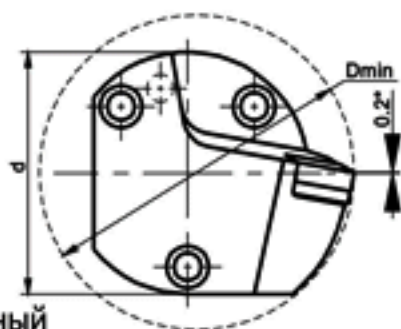
Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

Растачивание – ISO-P

PSBNR



λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный



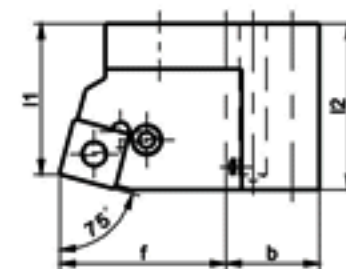
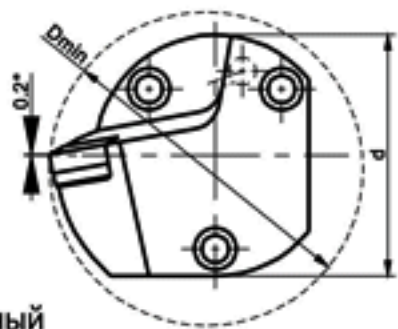
Обозначение	ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		d	Dmin	b	f	l1	l2				
ИР-168А	BOR80-E PSBNR 19	80	100	31	55	50	55	-10	-7	1,5	SNM. 1906..

Снятие грата – ISO-P

PSBNL



λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

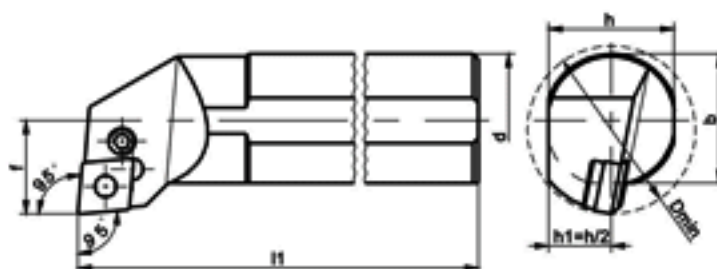


Обозначение	ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		d	Dmin	b	f	l1	l2				
ИР-169А	BOR80-E PSBNL 19	80	100	31	55	50	55	-10	-7	1,5	SNM. 1906..

Наружное точение – ISO-P

Sxxx-PCLNR/L

λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

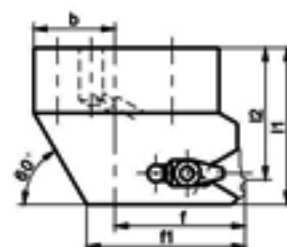
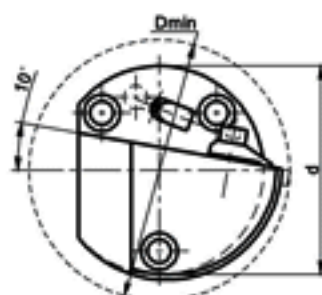


ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	d g7	f	l1	h	b	Dmin				
S25T-PCLNR12	25	17	300	23	23	32	6	6	1,15	CNM. 1204..
S32U-PCLNR12	32	22	300	30	30	40	6	6	2,15	CNM. 1204..
S50S-PCLNR19	50	35	250	47	48,5	63	11	6	3,7	CNM. 1906..
S50W-PCLNR19	50	35	450	47	48,5	63	6	6	5,7	CNM. 1906..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

ИР-344

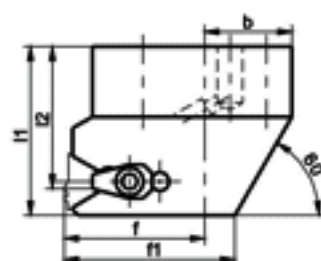
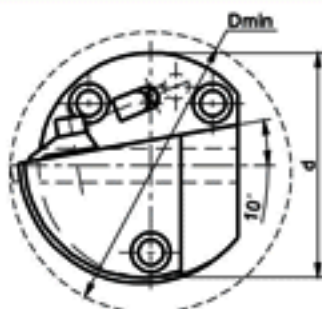
Нарезание внутренней резьбы



Обозначение	Размеры в мм							Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	b	f	f1	l1	l2		
ИР-344	80	100	31	50	61	60	50,5	1,75	T1 22 IR5,08 OTTG2

ИР-345

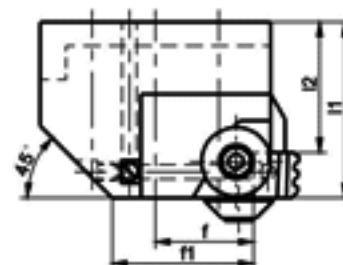
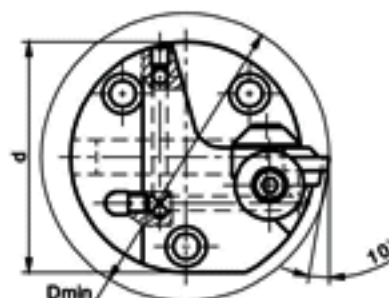
Нарезание внутренней резьбы



Обозначение	Размеры в мм							Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	b	f	f1	l1	l2		
ИР-345	80	100	31	50	61	60	50,5	1,85	T1 22 IL5,08 OTTG 2
ИР-345-01	80	100	31	50	61	80	63,5	2,25	T1 22 IL5,08 OTTG 2

ИР-400

Нарезание внутренней резьбы

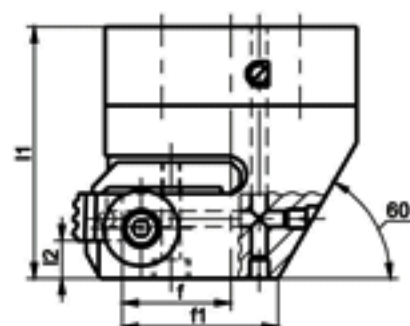
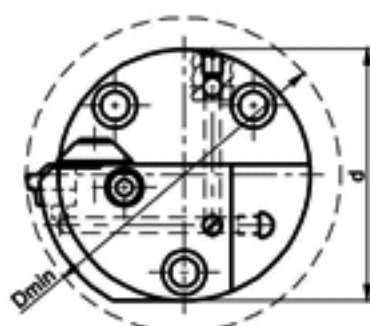


Обозначение	Размеры в мм						Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	f	f1	l1	l2		
ИР-400	80	100	34	49	61	45,2	1,79	4.332A BU STPI INT

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

Нарезание внутренней резьбы

ИР-427

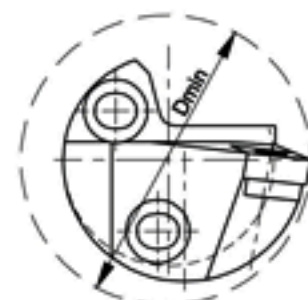
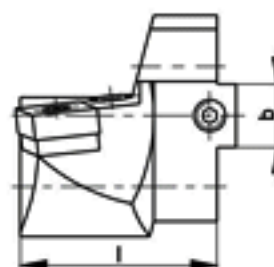
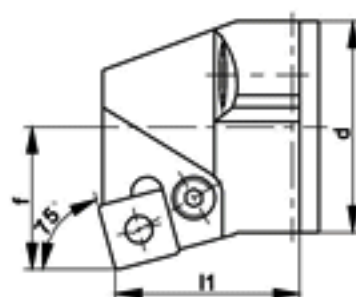


Обозначение	Размеры в мм						Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	f	f1	l1	l2		
ИР-427	80	100	34,5	49,5	80	12	1,8	4.338 OTTM/OTTG STPI INT

Растачивание – ISO-P

PSKNR

$\lambda 0^\circ$ - угол наклона
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный

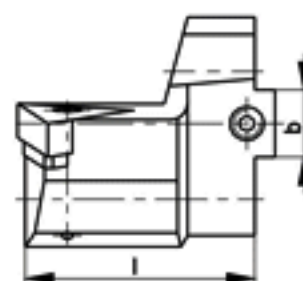
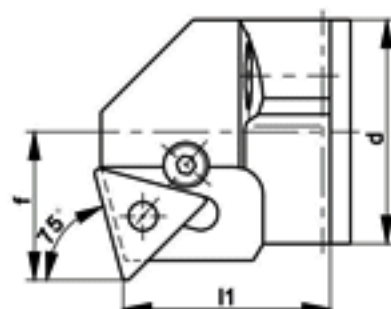


ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	b	f	l	l1				
BOR40A PSKNR12-2735L	40	55	12H7	27	37.3	35	-6	-6	0,25	SNM. 1204..

Растачивание – ISO-P

PTKNR

$\lambda 0^\circ$ - угол наклона
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный

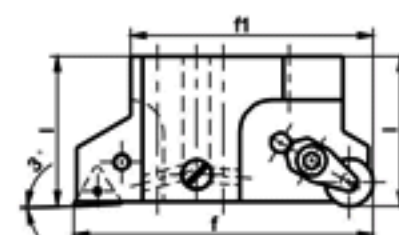
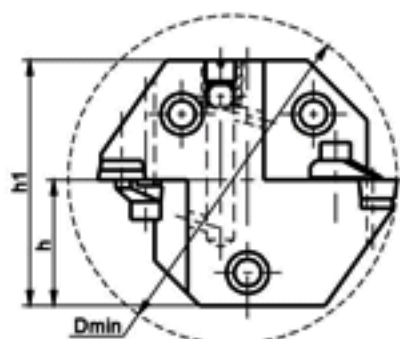


ISO	Размеры в мм						λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
	d	Dmin	b	f	l	l1				
BOR40A PTKNR12-2636	40	55	12H7	26,5	41	37	-10	0	0,23	

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

ИР-181

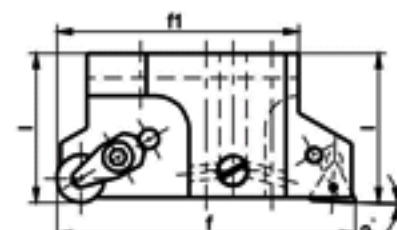
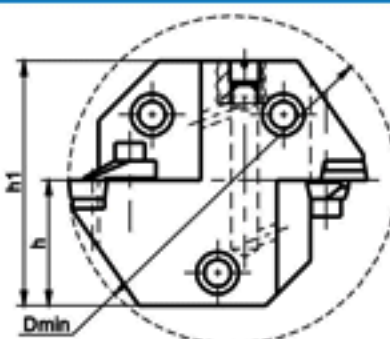
Растачивание



Обозначение	Размеры в мм						Масса, кг	Пластина	Пластина
	Dmin	h	h1	f	f1	l			
ИР-181	110	42	82	100	81	50	1,65	RCMX 1606MO	TPM. 1603..

ИР-182

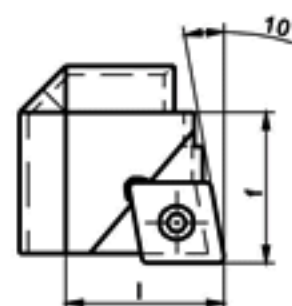
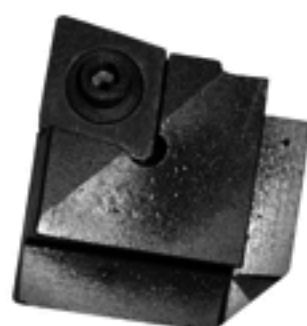
Растачивание



Обозначение	Размеры в мм						Масса, кг	Пластина	Пластина
	Dmin	h	h1	f	f1	l			
ИР-182	110	42	82	100	81	50	1,65	RCMX 1606MO	TPM. 1603..

PCFNR/L

Растачивание - ISO-P



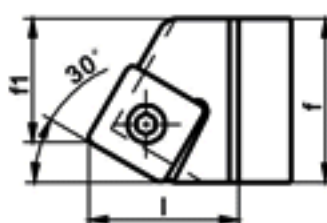
λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм				λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	l				
A99	PCFNR 20CX -19BAE	20	23,5	35,2	37	-7,5	-7,5	0,25	CNM. 1906..
A107	PCFNL 20CX -19BAE	20	23,5	35,2	37	-7,5	-7,5	0,25	CNM. 1906..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

Блоки для внутренней расточки

PSENR/L

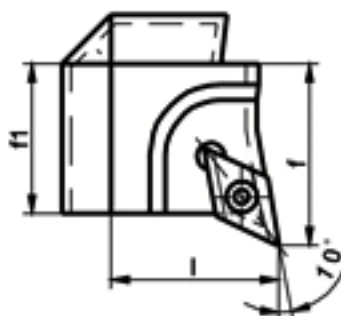


λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	f1	l				
A112	PSENR 25CX – 19SBA	25	30	35	26,4	32	-3,3	-7	1,1	SNM. 1906..
A113	PSENL 25CX – 19SBA	25	30	35	26,4	32	-3,3	-7	1,1	SNM. 1906..

Растачивание-ISO-S

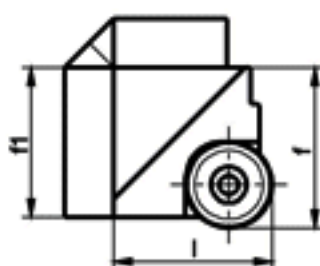
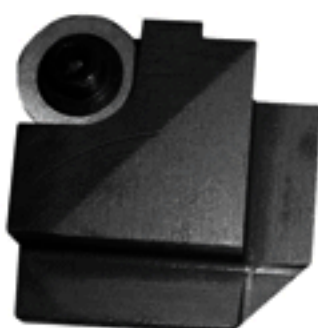
SDLNR/L



λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	f1	l				
A158	SDLNR 20CX -15SUA	20	23,5	39,9	33	37	0	0	0,25	DCMX 1504..
A159	SDLNL 20CX -15SUA	20	23,5	39,9	33	37	0	0	0,25	DCMX 1504

PRSNR/L



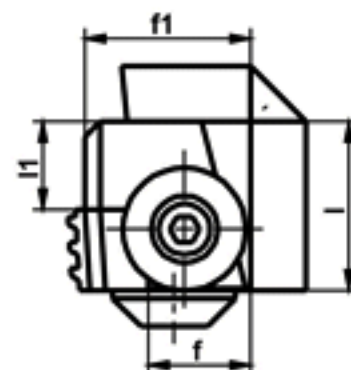
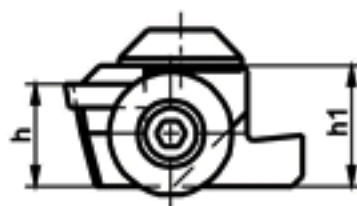
λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм					λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	f1	l				
A163	PRSNR 20CX – 19SBA	25	30	35,46	33	35	-6	-6	0,25	RNM. 190600
A164	PRSNL 20CX – 19SBA	25	30	35,46	33	35	-6	-6	0,25	RNM. 190600

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

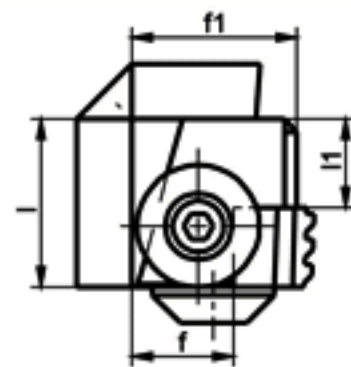
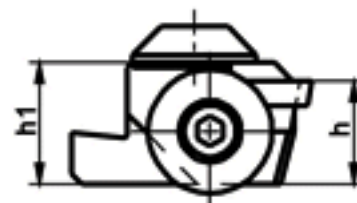
CSGCR/L

Нарезание внутренней резьбы - ISO-C



Обозначение	ISO	Размеры в мм					Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	l	l1		
A100	T-CSGCL 20CX-09LAE	20	23,5	20	33	17,25	0,28	4,147 N BU STPI INT

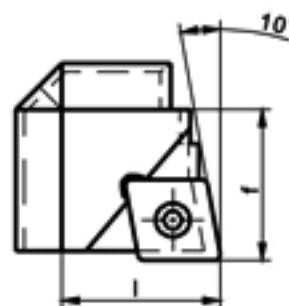
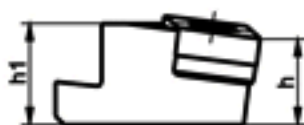
Растачивание



Обозначение	ISO	Размеры в мм					Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	l	l1		
A2430	T-CSGCR 20CX-09LD	20	23,5	20	33	17,25	0,28	4,332 A BU STPI INT

PCFNR/L

Растачивание - ISO-P



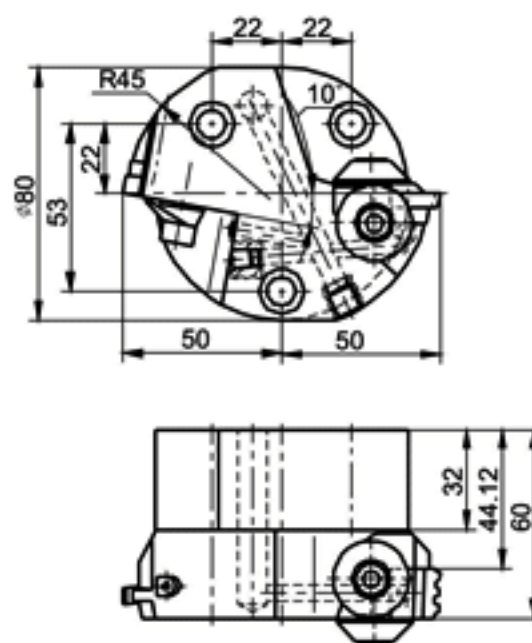
λ_0° - угол наклона
 γ_0° - угол передний главный

Обозначение	ISO	Размеры в мм				λ_0°	γ_0°	Масса, кг	Пластина
		h	h1	f	l				
A99	PCFNR 20CX -19BAE	20	23,5	35,2	37	-7,5	-7,5	0,25	CNM. 1906..
A107	PCFNL 20CX -19BAE	20	23,5	35,2	37	-7,5	-7,5	0,25	CNM. 1906..

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

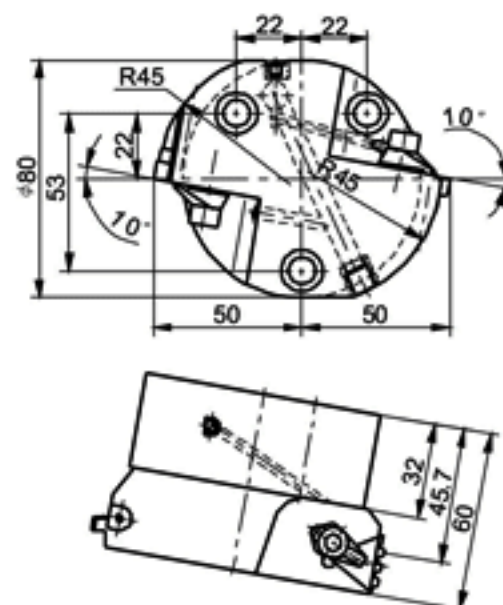
Нарезание внутренней резьбы

C-5041



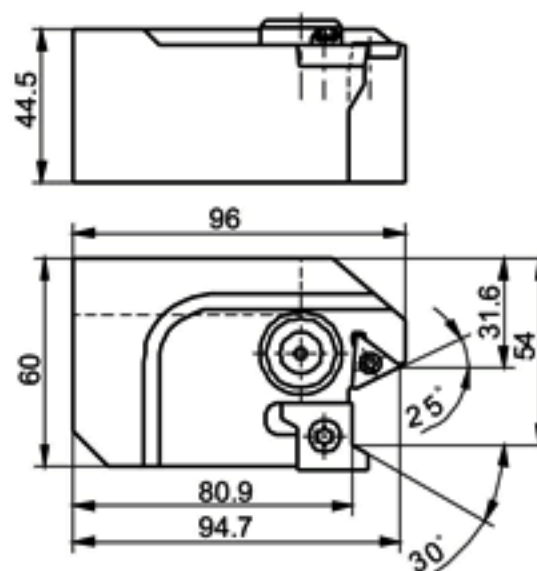
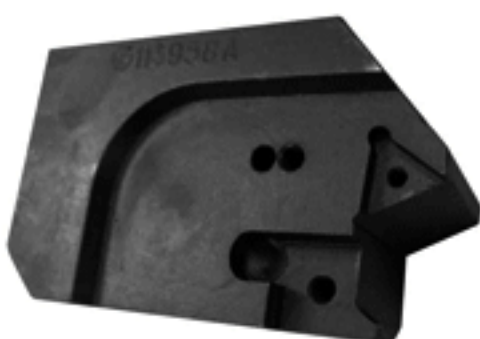
Нарезание внутренней резьбы

C-5064



Растачивание – ISO-S

113958A

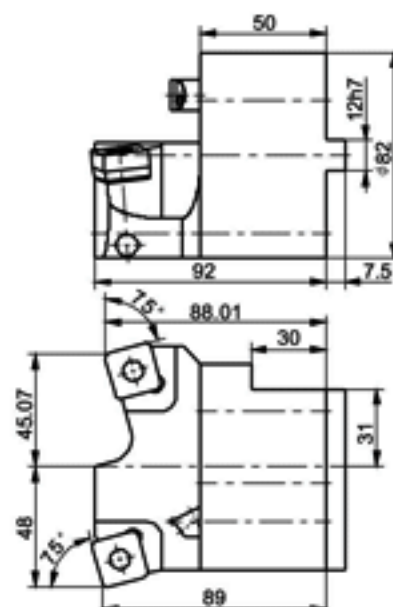


стр. 23

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

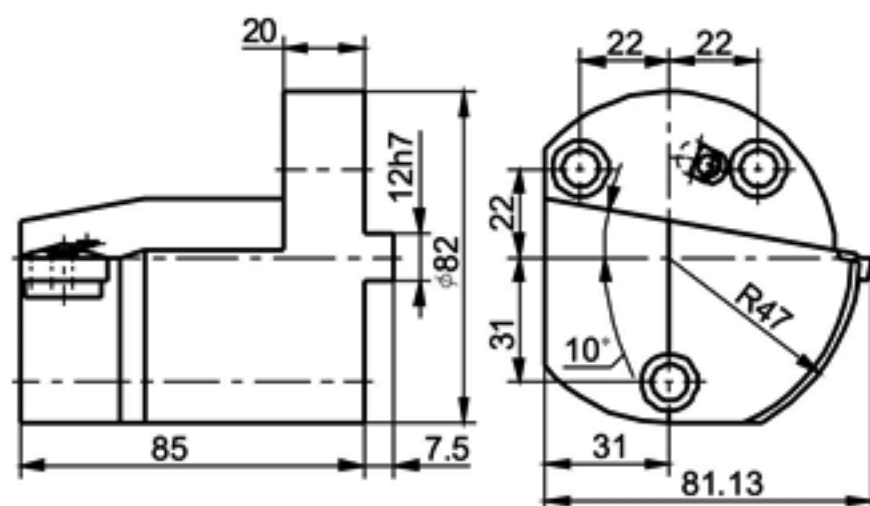
▲ BOR82-PSKNR19-4889

Растачивание – ISO-P



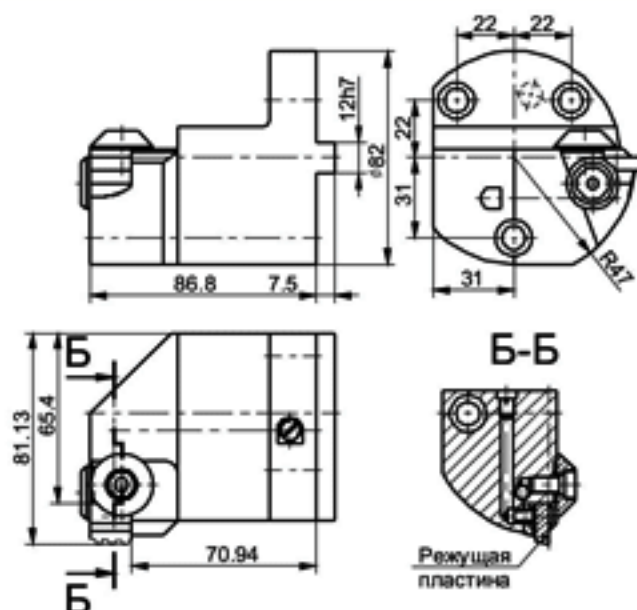
▲ R566-9KF8272-22

Нарезание внутренней резьбы



▲ R566-9KF8286-15

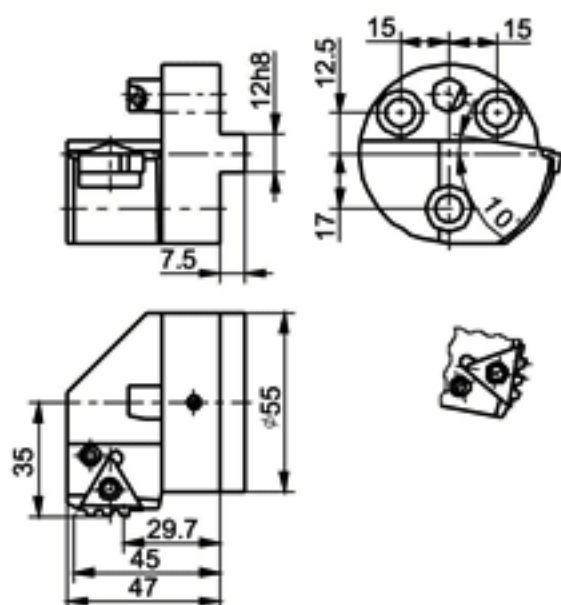
Нарезание внутренней резьбы



Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

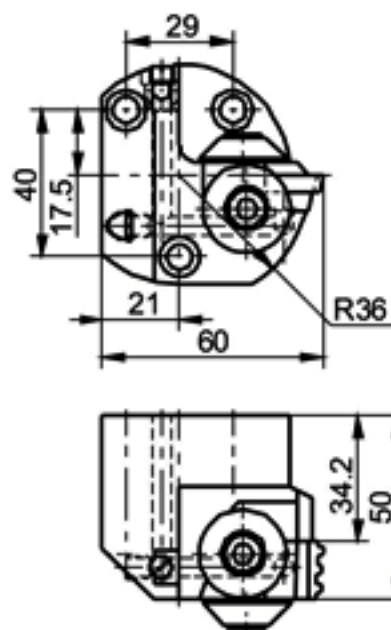
Нарезание внутренней резьбы

AX1044362A



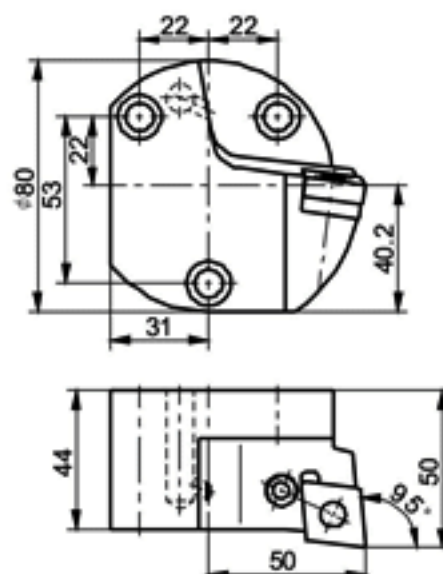
Нарезание внутренней резьбы

C-4315



Растачивание – ISO-P

C-2760



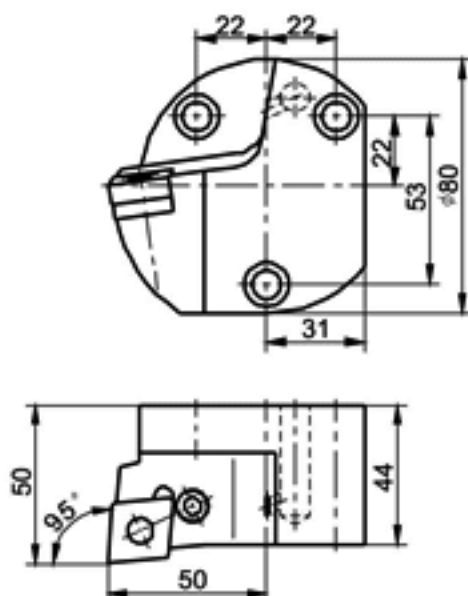
$\lambda 0^\circ$ - угол наклона $-7,5^\circ$
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный $-7,5^\circ$

Пластина CNMG 1906xx

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

▲ C-2761

Растачивание – ISO-P

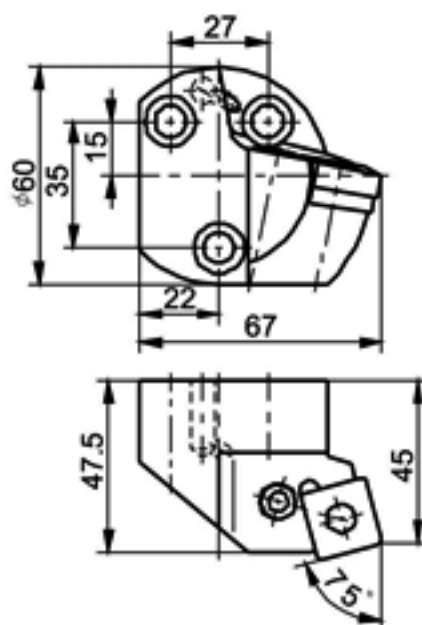


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона $-7,5^\circ$
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный $-7,5^\circ$

Пластина CNMG 1906xx

▲ C-4135

Растачивание – ISO-P

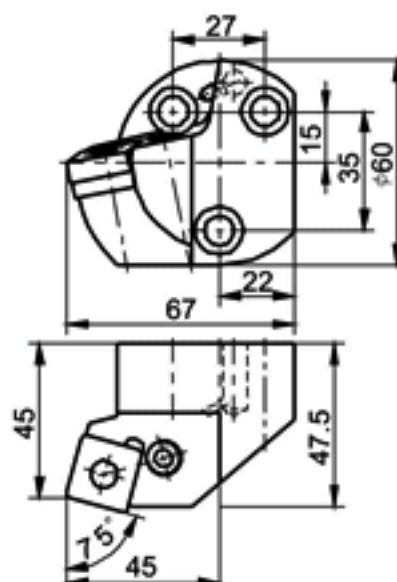


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -7°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -10°

Пластина SNMM 1906xx

▲ C-4136

Растачивание – ISO-P



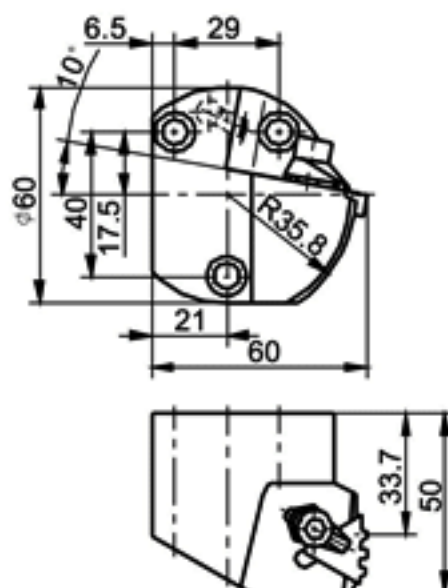
$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -7°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -10°

Пластина SNMM 1906xx

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

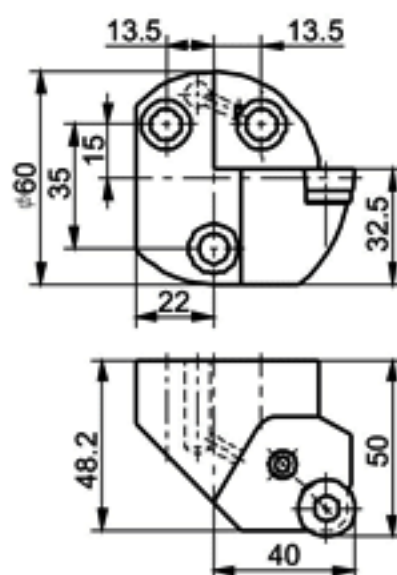
Нарезание внутренней резьбы

C-4323



Растачивание – ISO-P

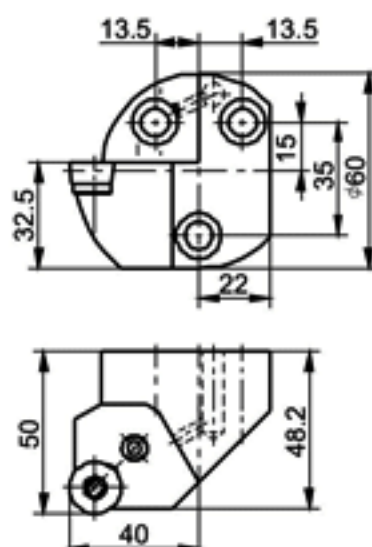
C-4330



Пластина RCMX 1606MO

Растачивание – ISO-P

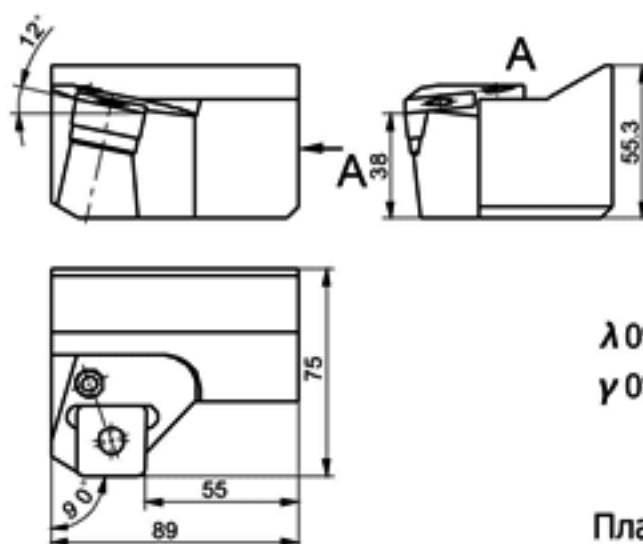
C-4331



Пластина RCMX 1606MO

▲ A5207-PSGNR 38CN 8952A-S9

Подрезка торца

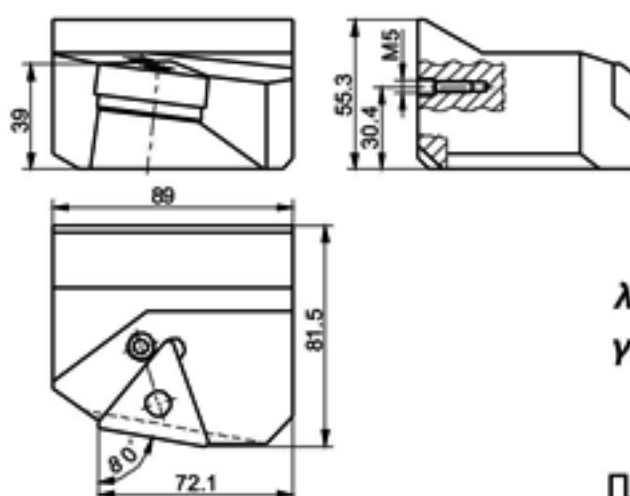


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -12°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -6°

Пластина SNMM 2509xx

▲ A5208-PTRNR 39CN 8944-U

Подрезка торца

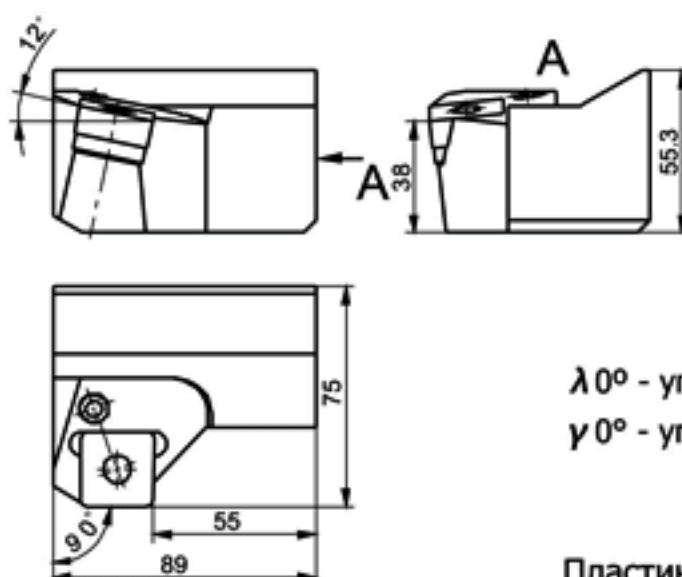


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -7°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -6°

Пластина TNMM 441116

▲ A5131-PSGNR 38CN 8925

Подрезка торца



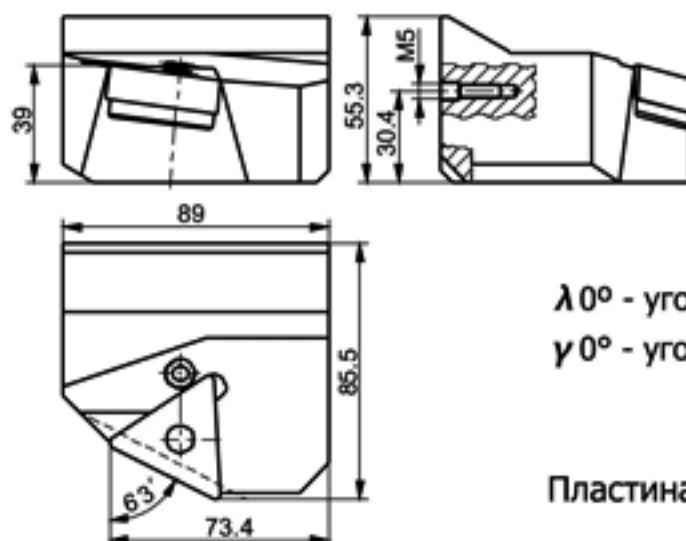
$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -12°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -6°

Пластина SNMM 2507xx

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

Подрезка торца

A5148-PTNNR 39CN 8944

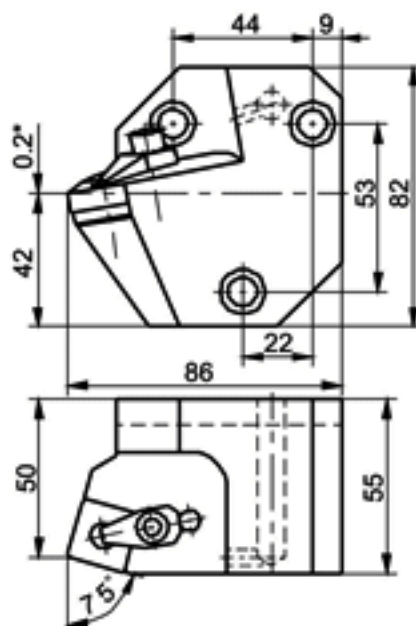


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -7°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -6°

Пластина TNMM 441116

Растачивание – ISO-C

IP-169

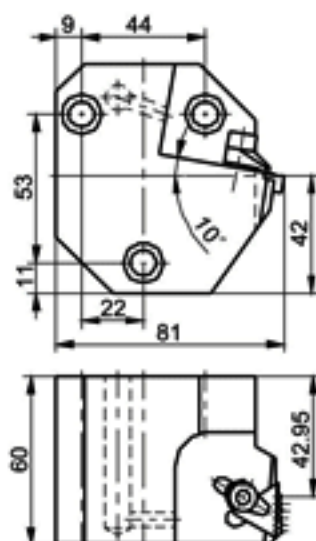


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -7°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный -10°

Пластина SNMM 1906xx

Нарезание внутренней резьбы

IP-188

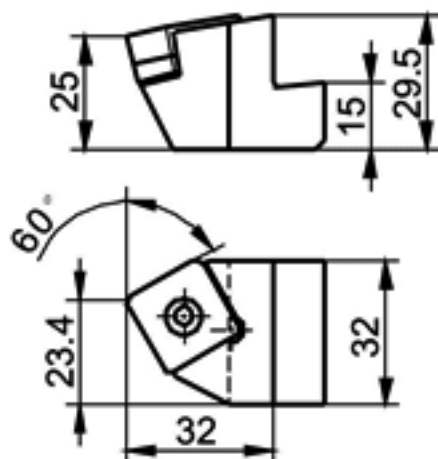
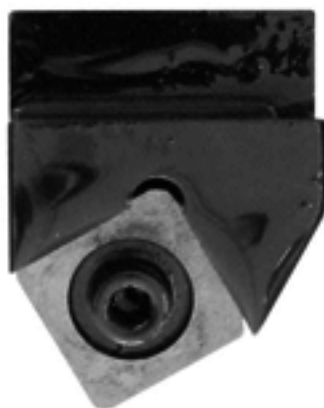


Пластина IP-188a

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

▲ A-37265

Растачивание – ISO-P

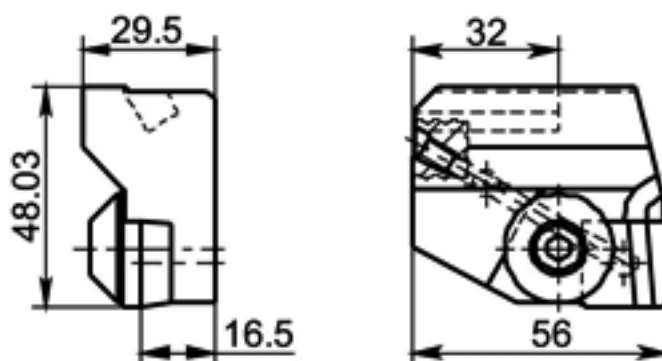
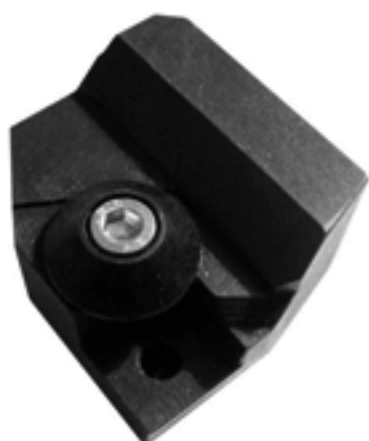


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона -6°
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный $-7,5^\circ$

Пластина SNMM 1906xx

▲ A-37228

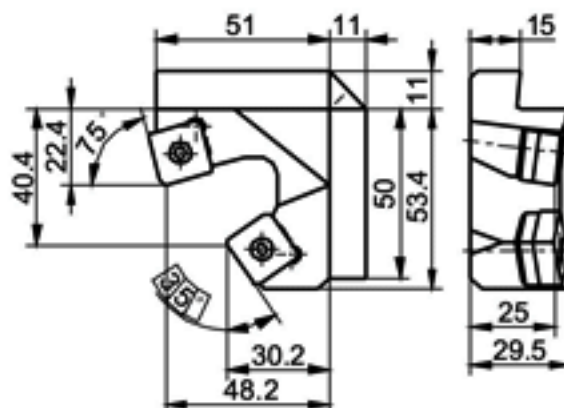
Растачивание – ISO-C



Пластина C/37240

▲ A-39957

Растачивание – ISO-P



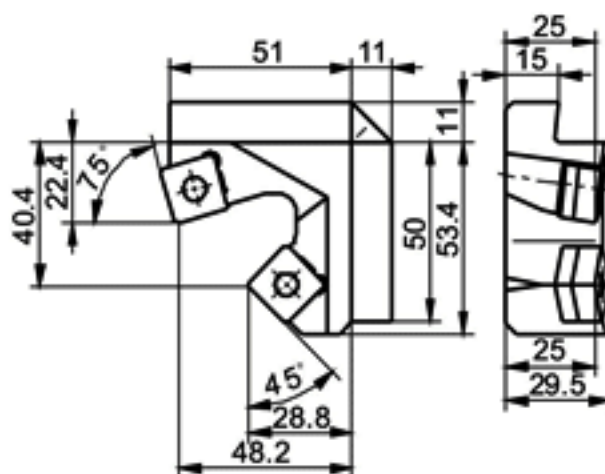
$\lambda 0^\circ$ - угол наклона $-6,5^\circ$
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный $-7,5^\circ$

Пластина SNMM 1506xx

Резцы с механическим креплением режущих пластин – растачивание

Растачивание – ISO-P

A-39958

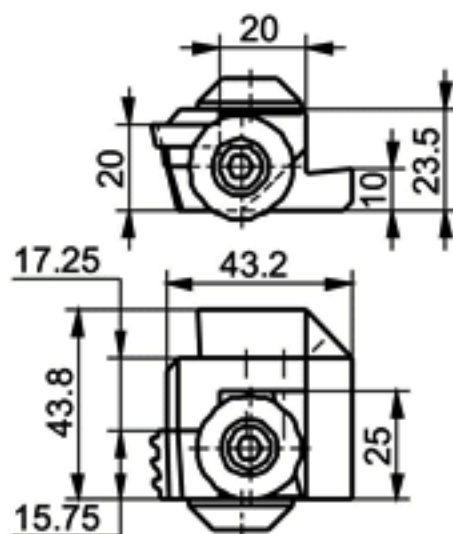


$\lambda 0^\circ$ - угол наклона $-6,5^\circ$
 $\gamma 0^\circ$ - угол передний главный $-7,5^\circ$

Пластина SNMM 1506xx

Растачивание – ISO-C

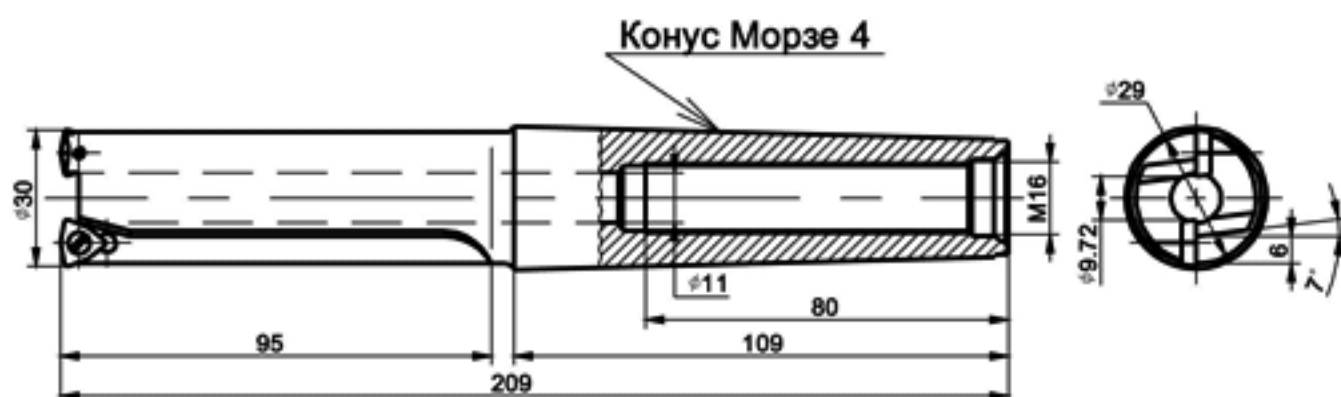
A-40604



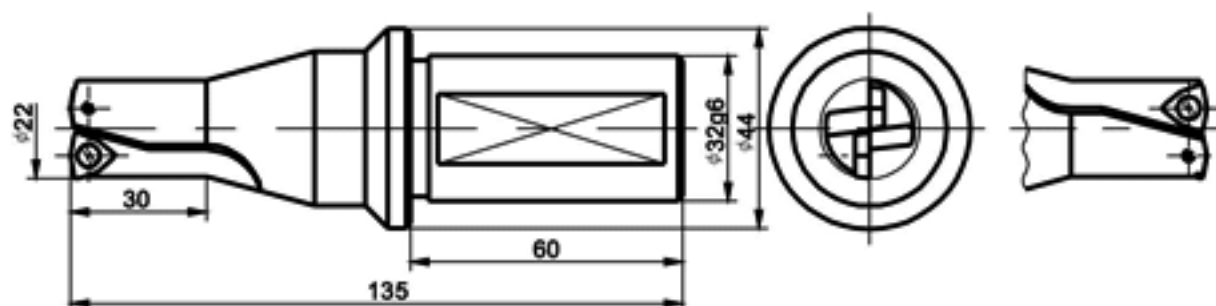
Пластина 4.147 N BU STPI INT

Вращающийся инструмент

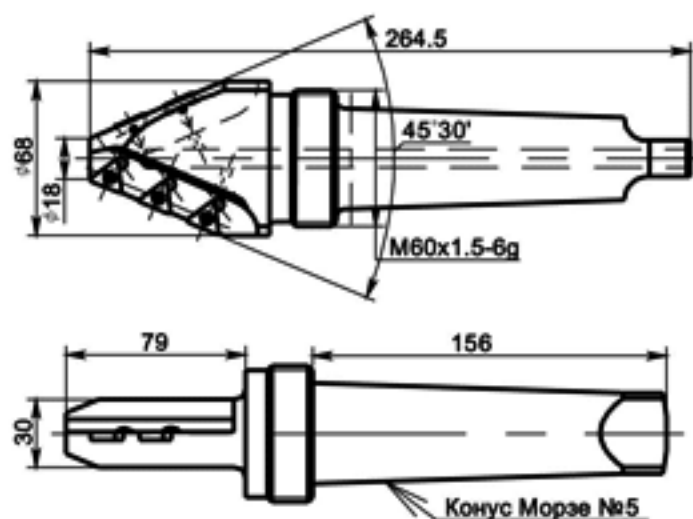
Сверло трепанирующее СВ.30 под пластины WCMX 050308 (для высверливания образцов)



Сверло СВ.22 Ø22мм под сменные пластины WCMX 050308 R-51 и WCMX 050308 R-53

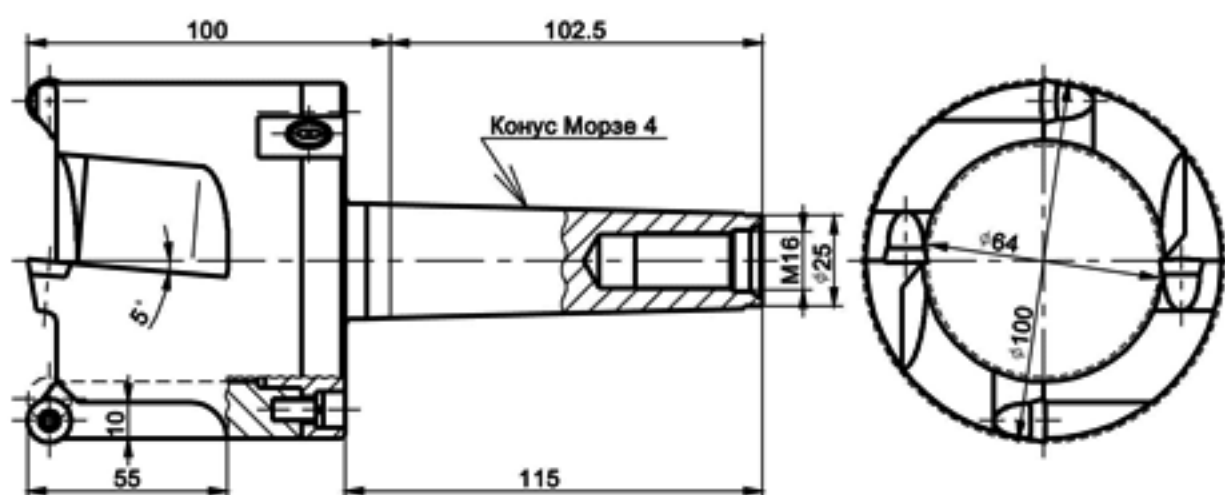


Зенкер конический специальный А574 под пластины TCMT 16T308E-UR

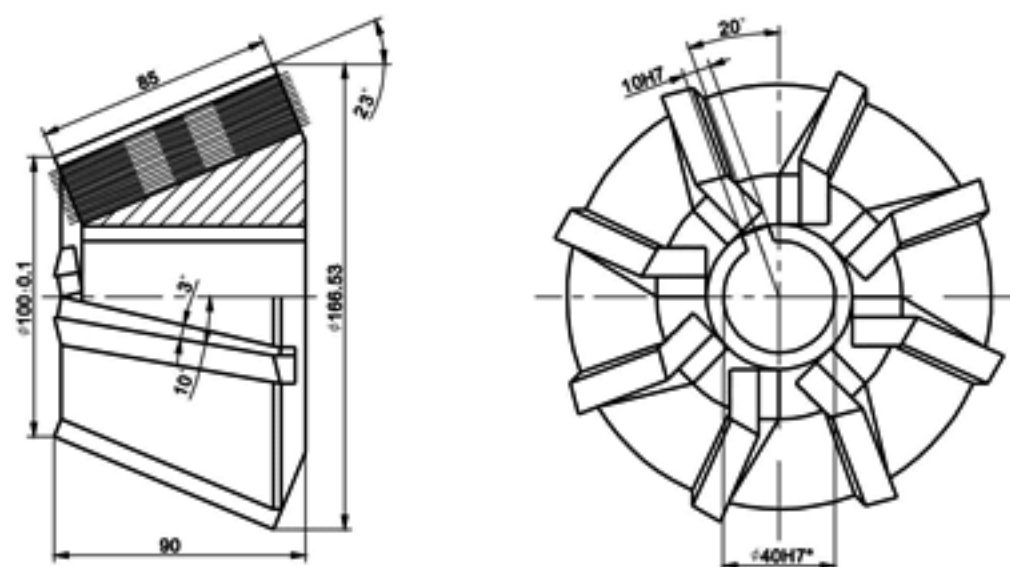


Вращающийся инструмент

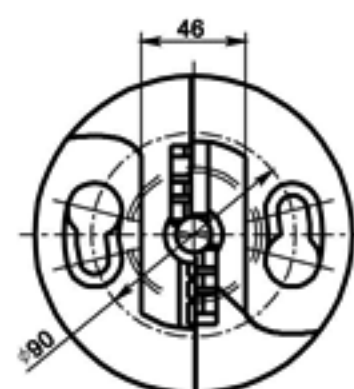
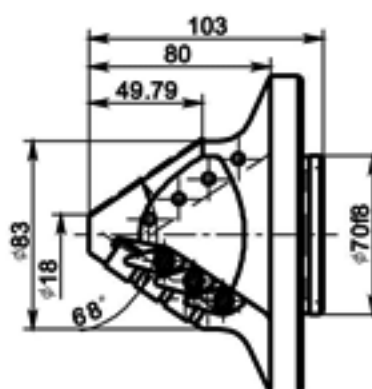
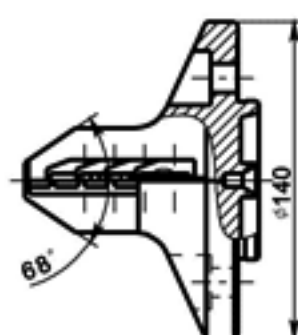
Фреза трепанирующая 100E4R100E4SRD12



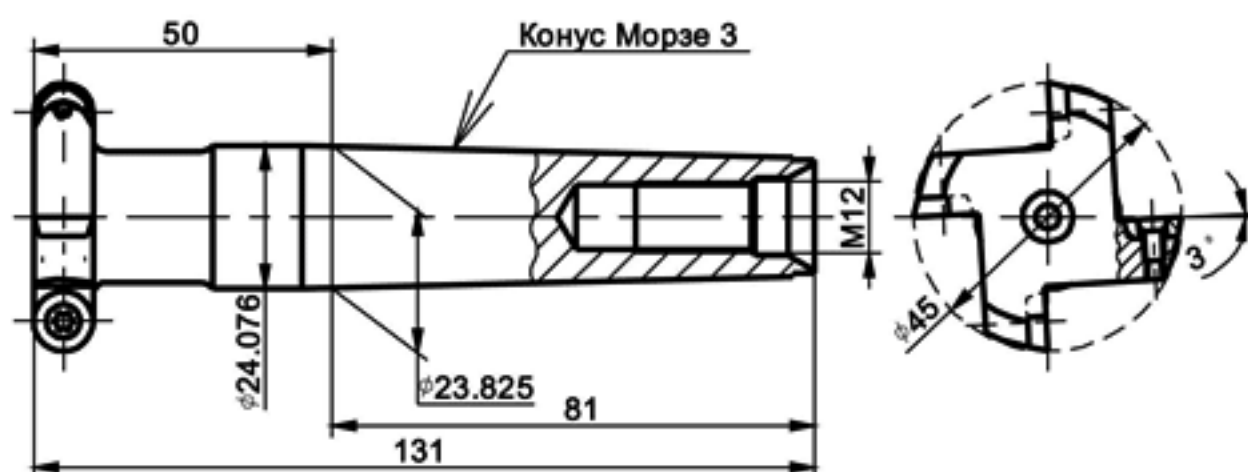
Фреза коническая специальная



Зенкер конический специальный Т-2-05 под пластины SPKR 1203EDSR

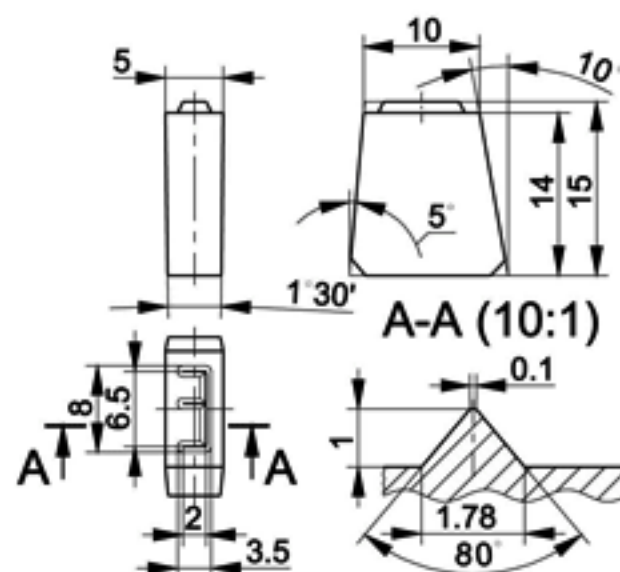


Фреза специальная канавочная 45E4R050E03-SRD10

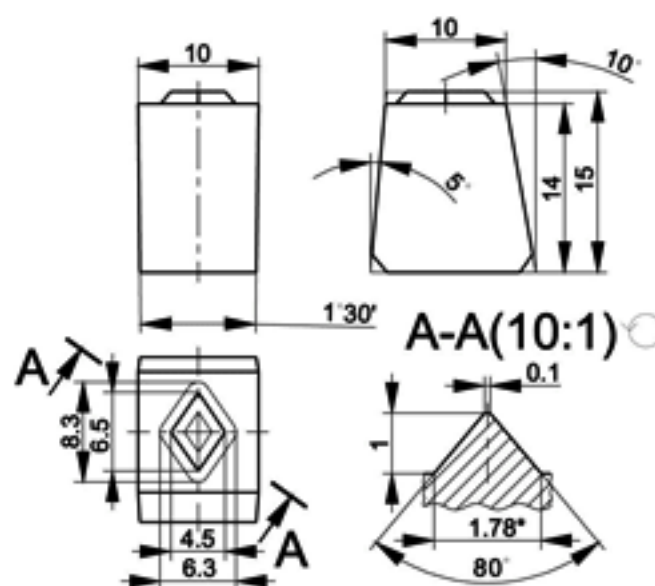


Клеймы

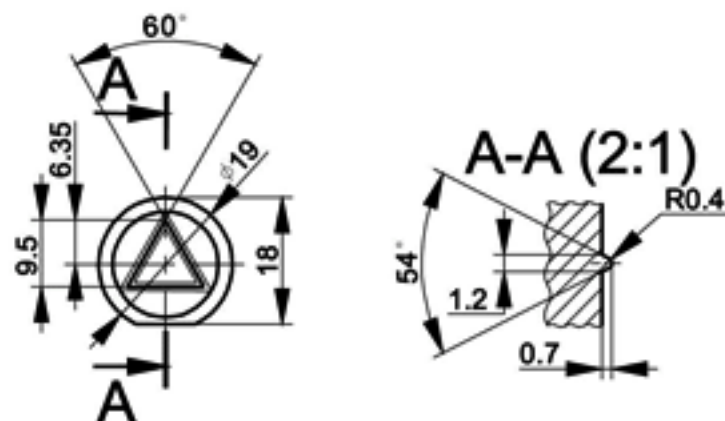
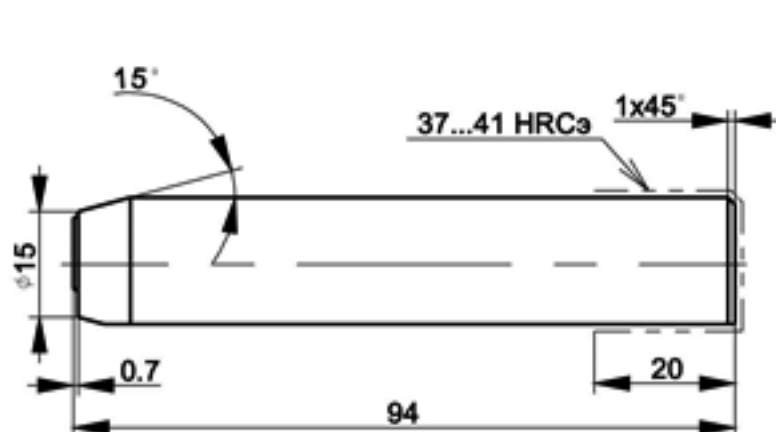
Клеймо машинное 4НК буквенное



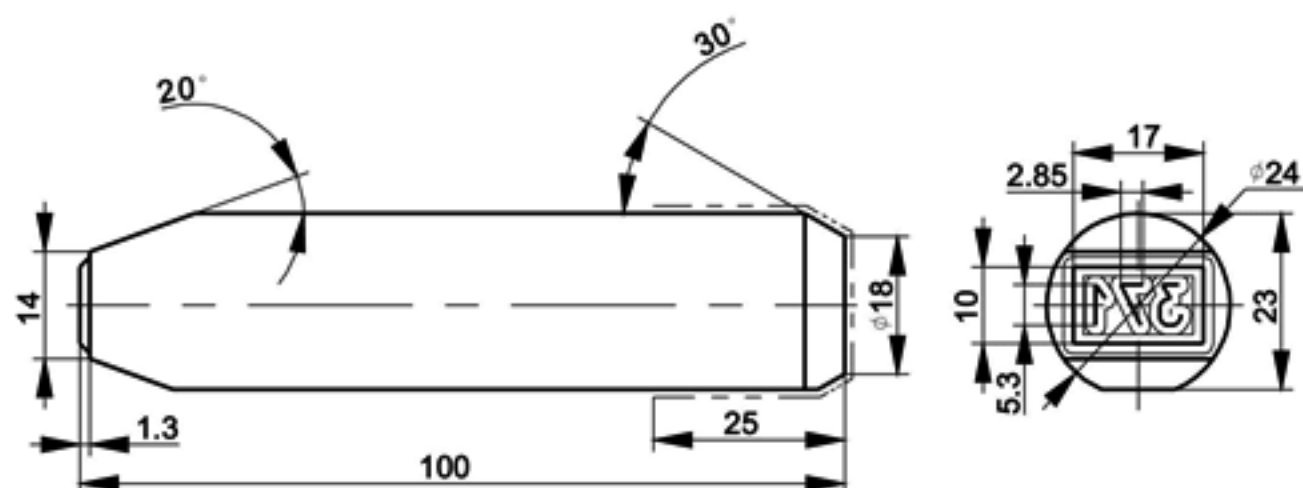
Клеймо машинное 4НК буквенное



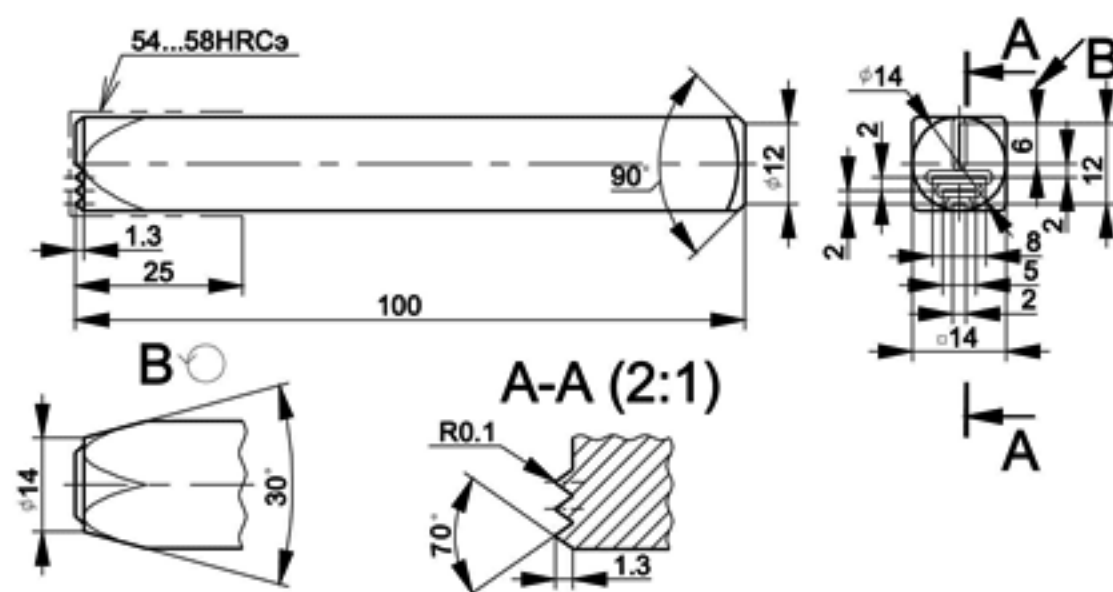
Клеймо ручное «Треугольник»



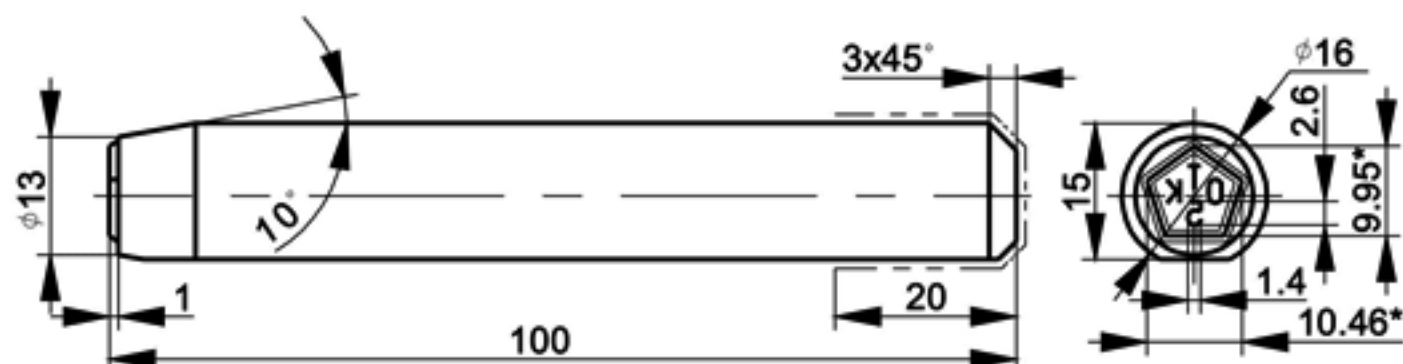
Клеймо ручное «371» в прямоугольнике



Клеймо ручное «Знак заземления»

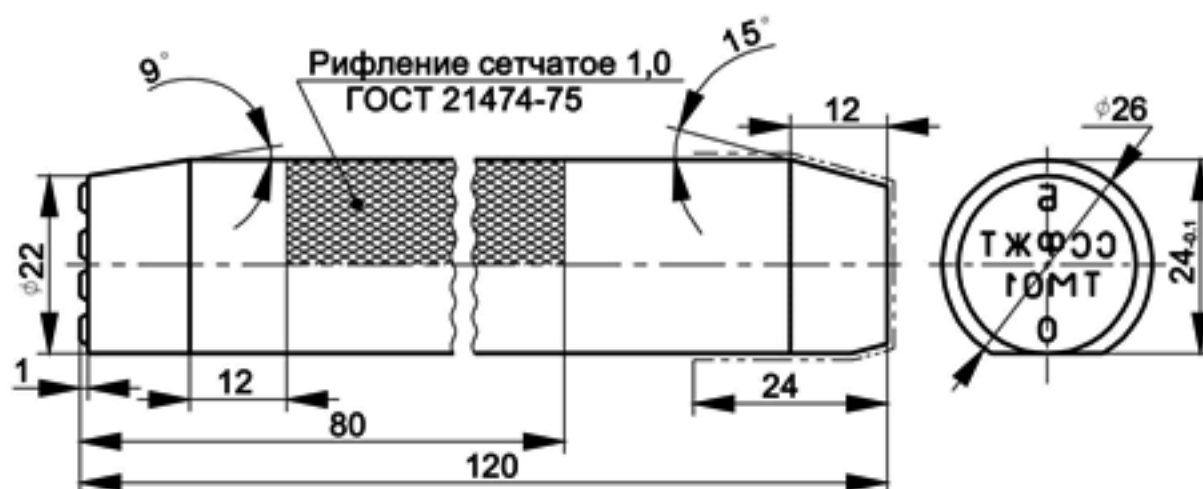


Клеймо ручное «ОТК»

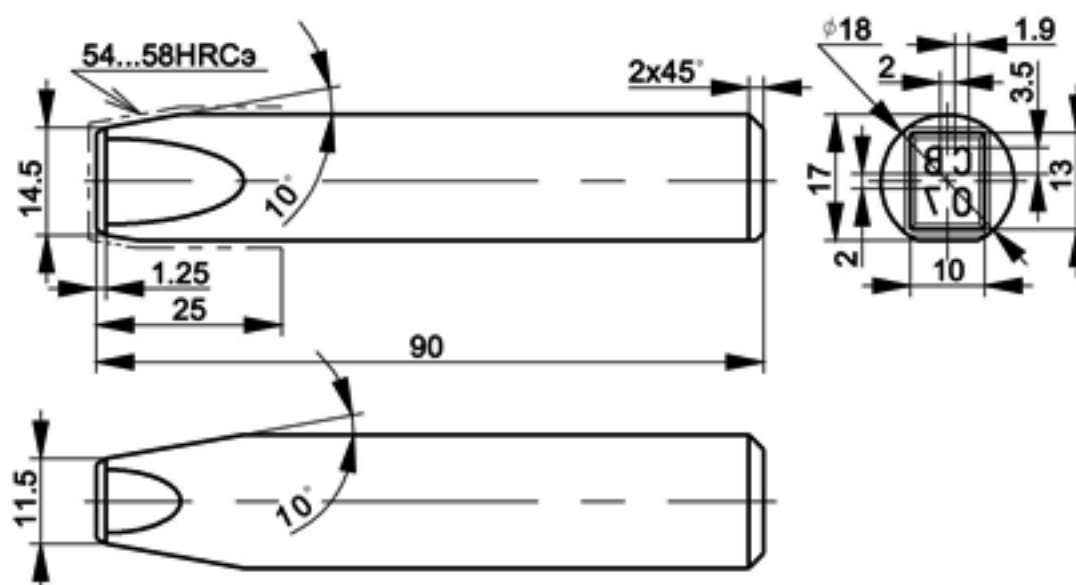


Клейма

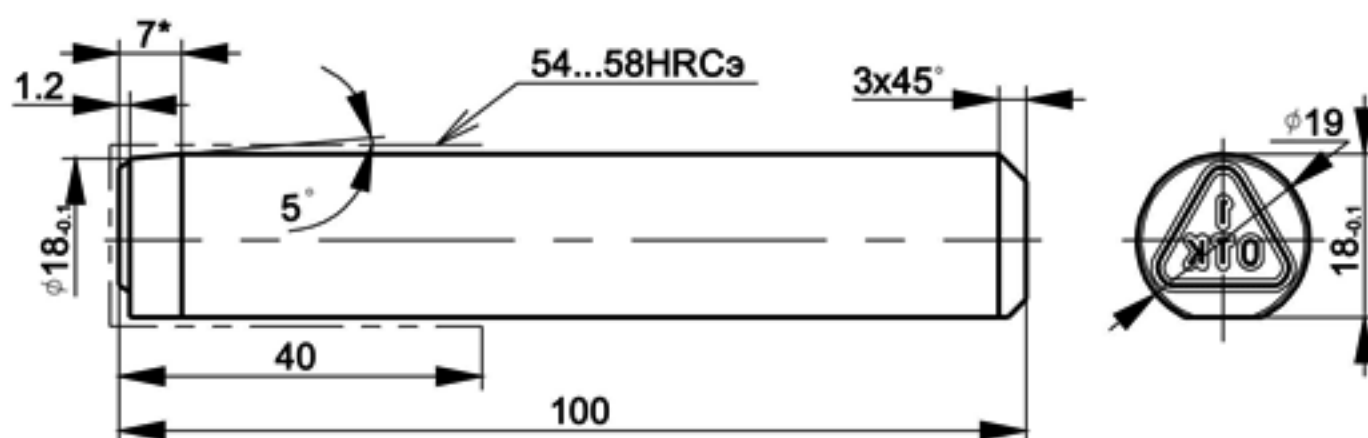
Клеймо ручное «Знак соответствия Б ССФЖТ»



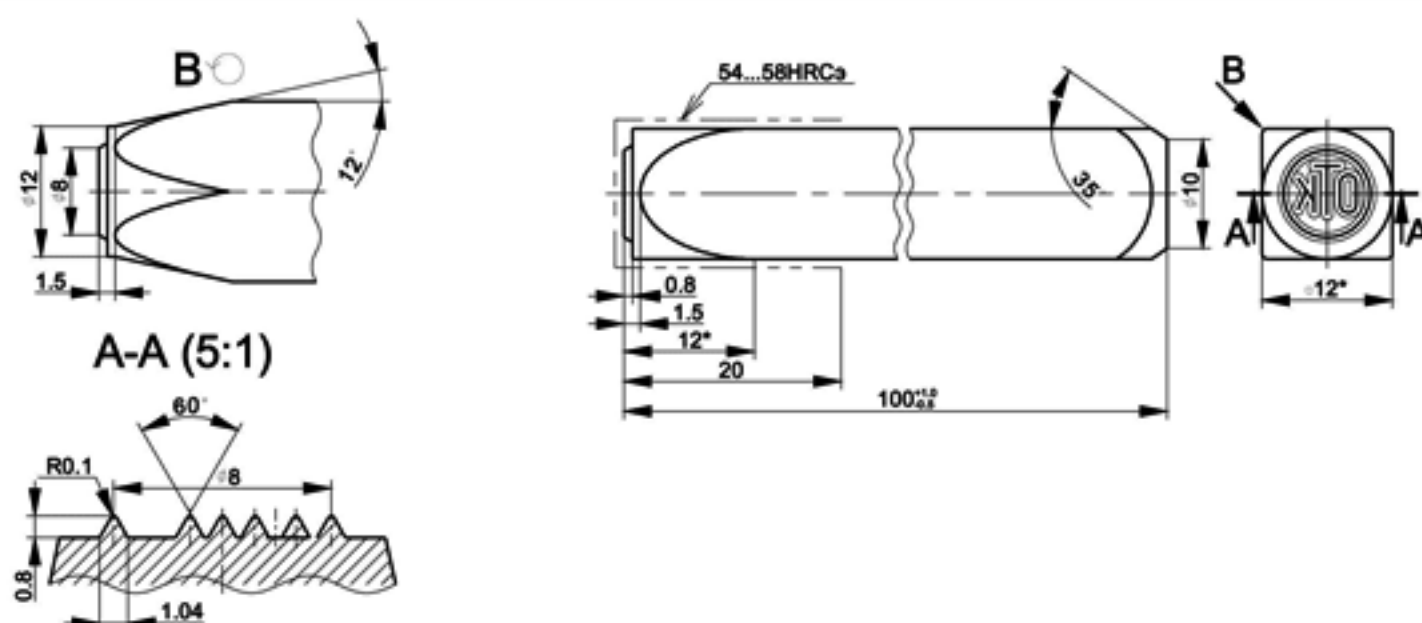
Клеймо сварщика ручное



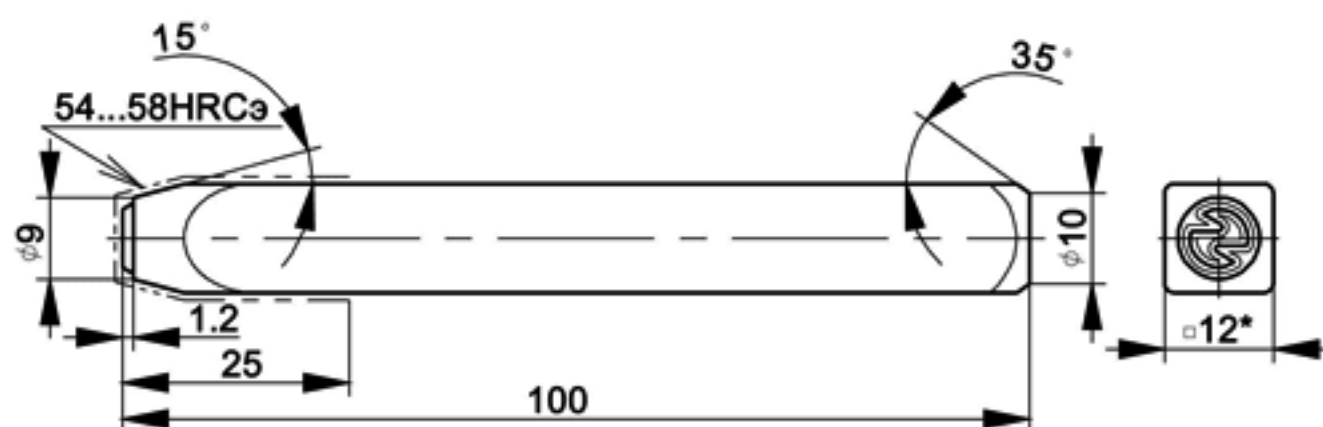
Клеймо ручное «ОТК»



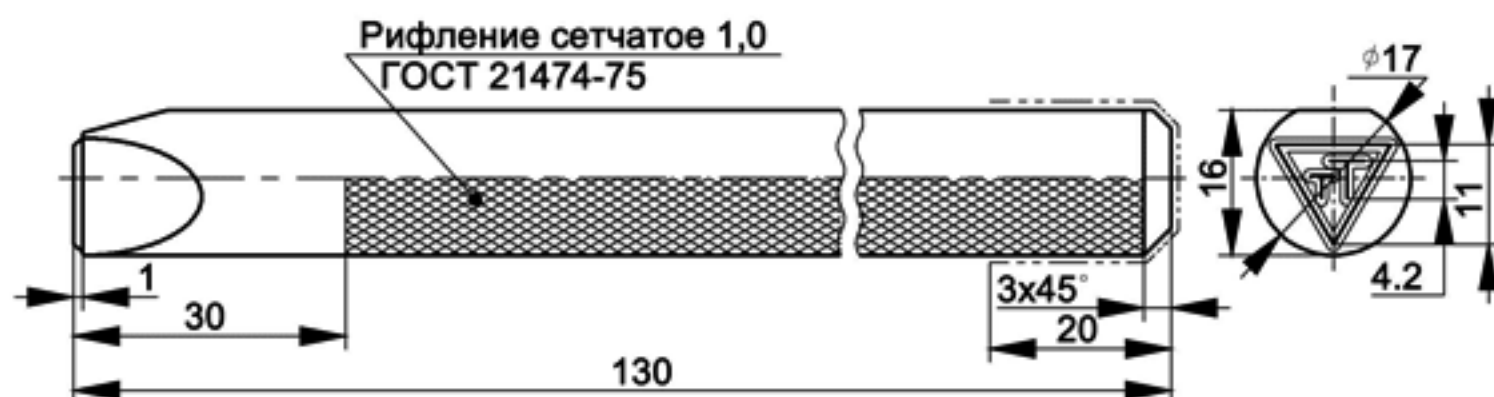
Клеймо ручное «ОТК»



Клеймо ручное «Товарный знак»

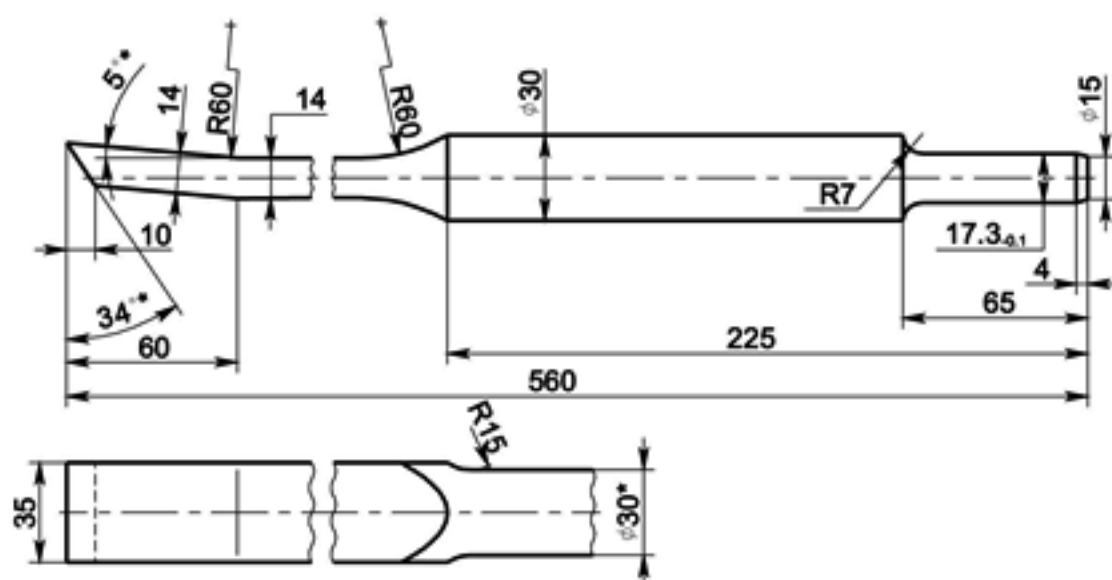


Клеймо ручное специальное

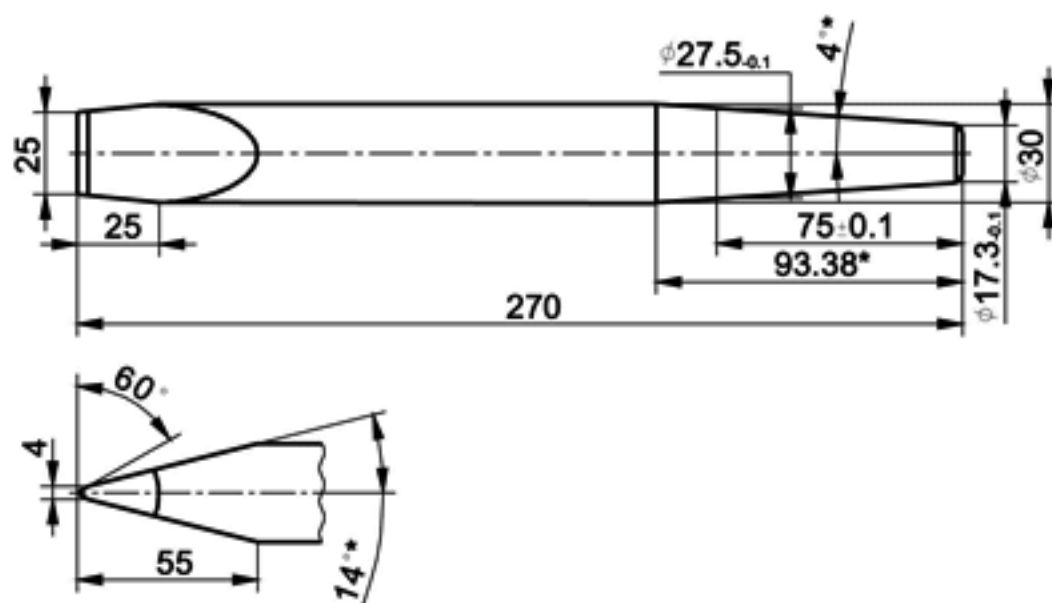


Зубила и пики

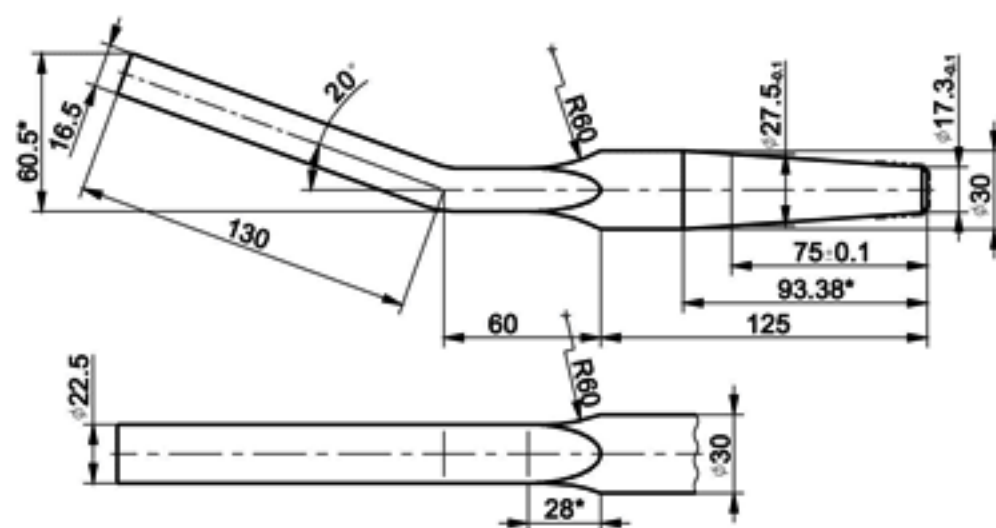
Зубило 91-04



Зубило для обработки пылевой шайбы 95-04

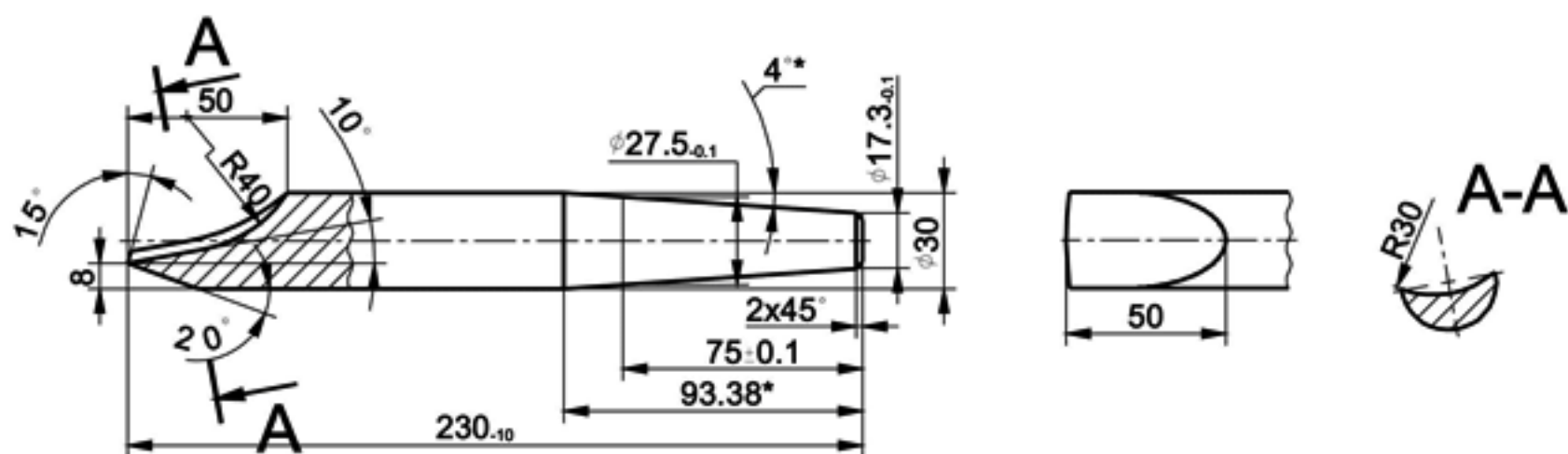


Зубило для обработки башмака 96-04

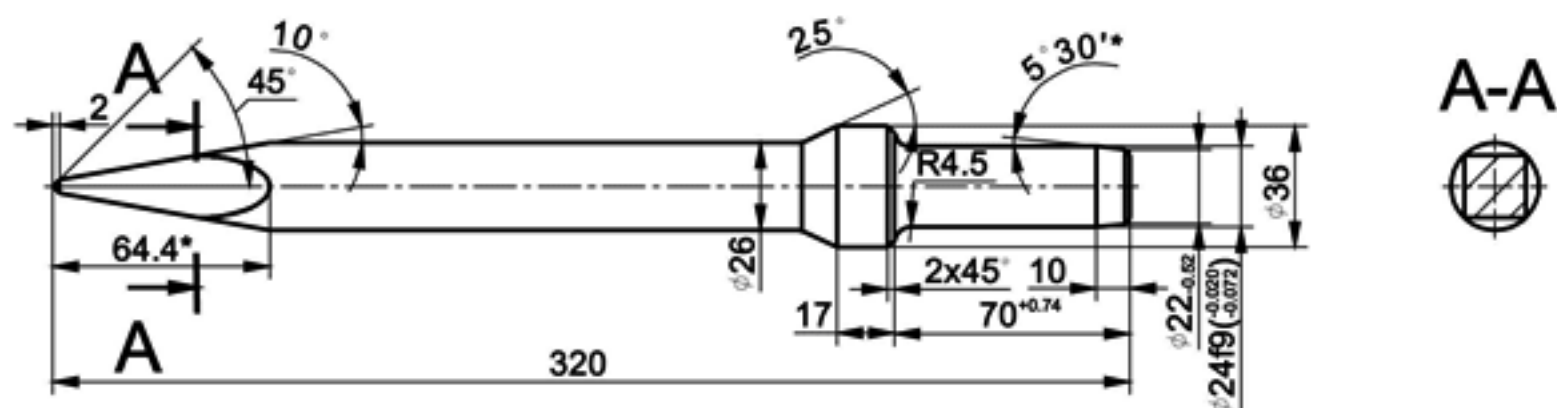


Зубила и пики

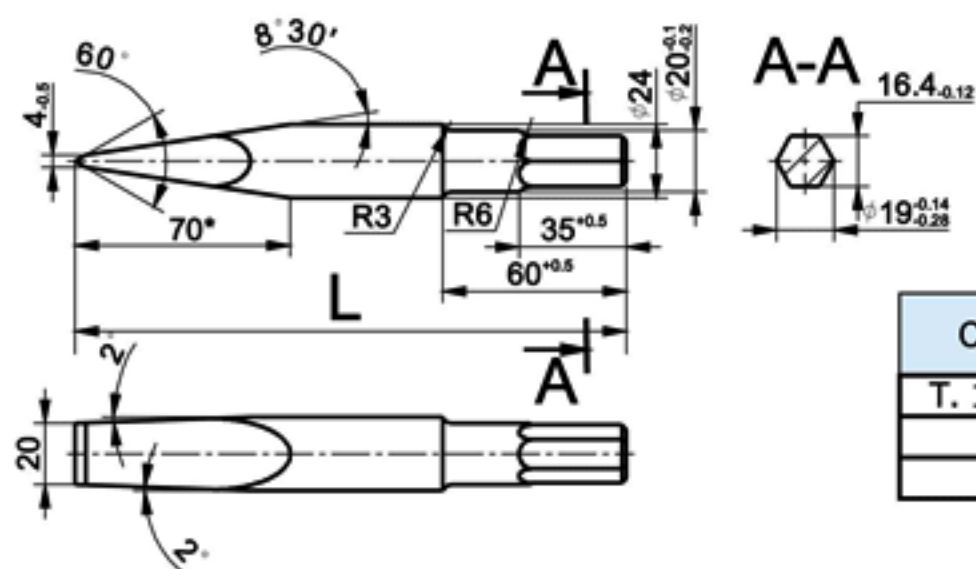
Зубило к пневматическому молотку 98-04



Пика П320



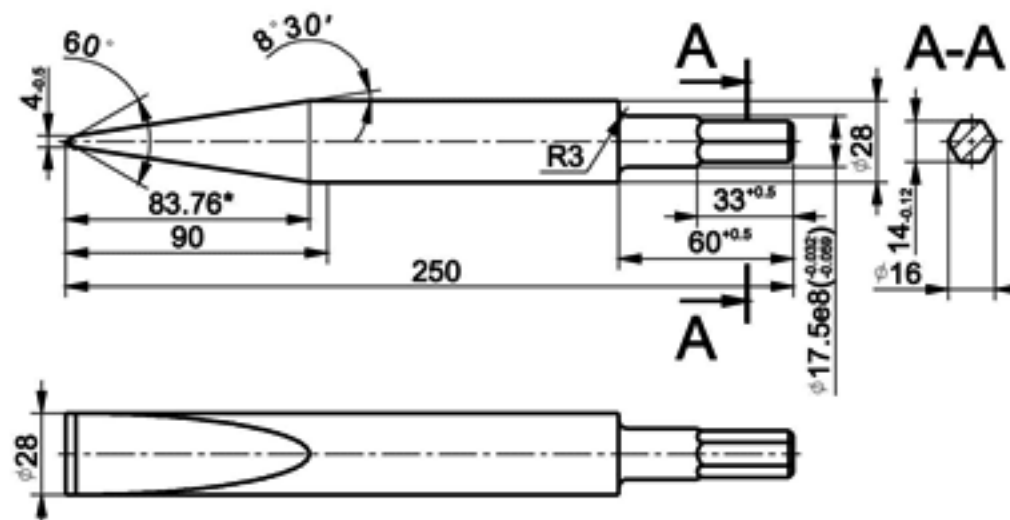
Зубило прямое 20



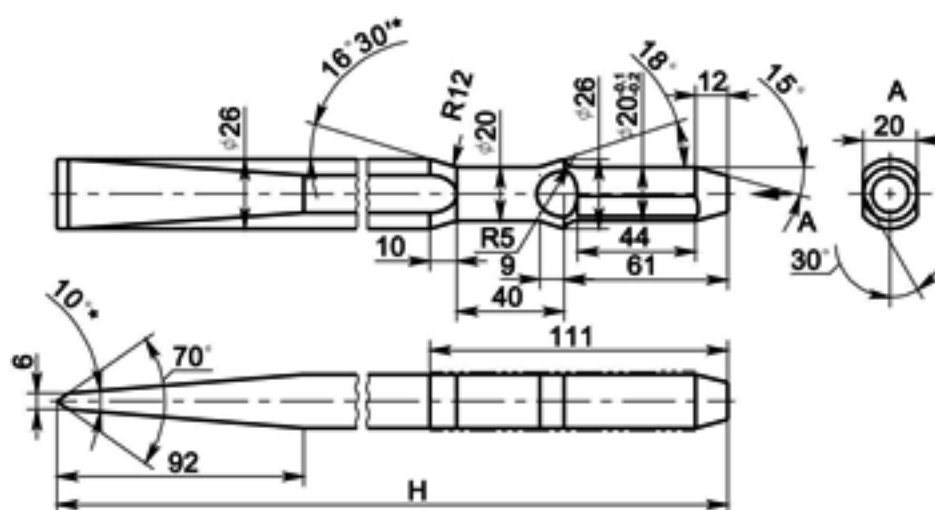
Обозначение	L, мм	Масса, кг
Т. 109. 4223. 043	180	0,41
-01	250	0,55
-02	575	1,2

Зубила и пики

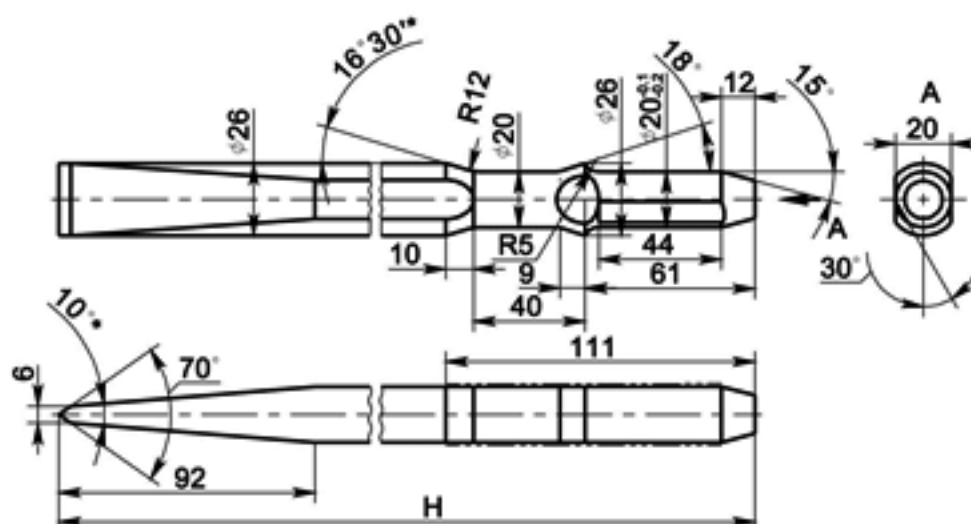
Зубило прямое 17,5 к пневматическому молотку ИП-4110



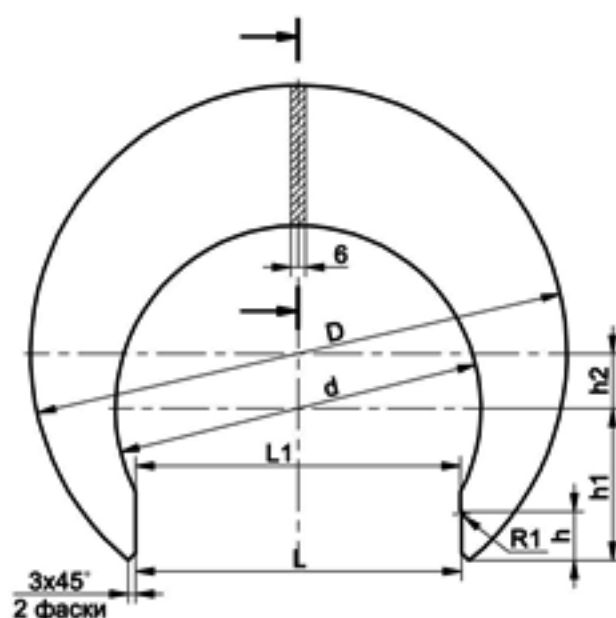
Зубило для пневматического молотка ИП-4126



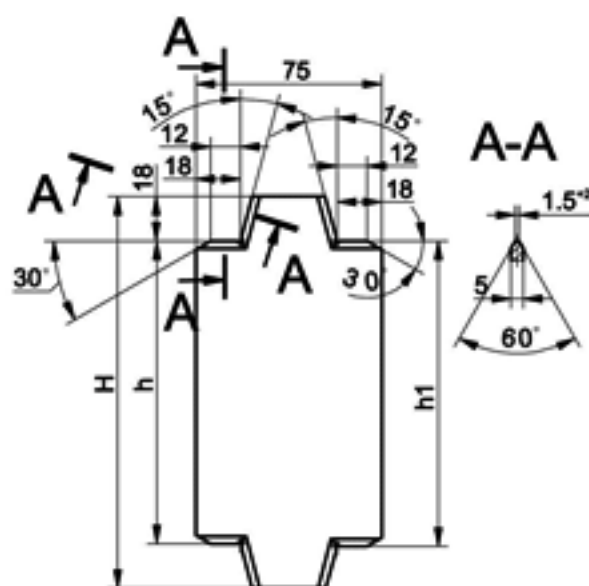
Зубило для пневматического молотка ИП-4126



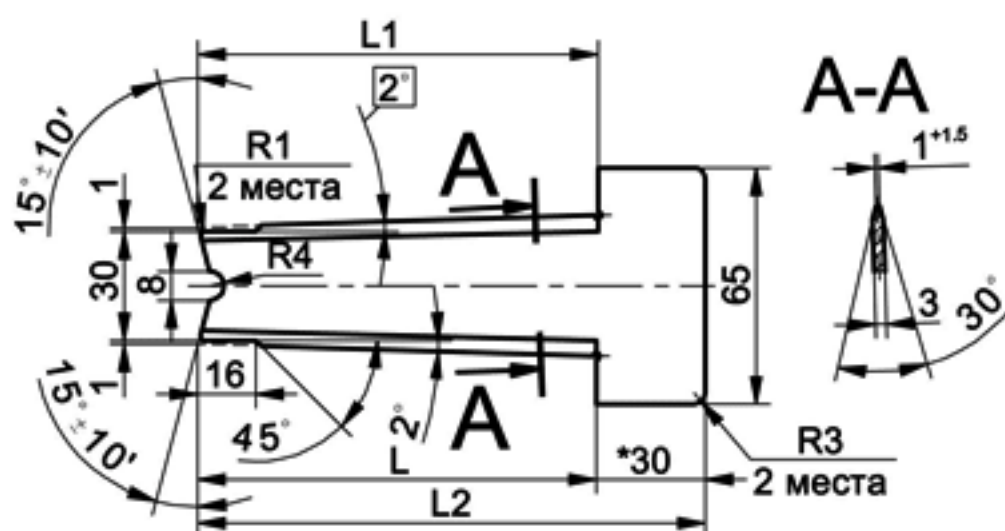
Шаблон для контроля цилиндрической расточки уплотнительного элемента трубы



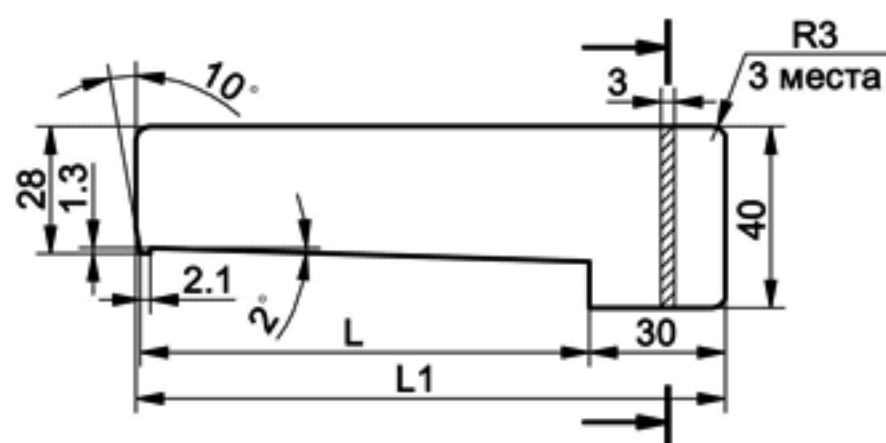
Шаблон для контроля диаметра внутренней расточки конца трубы



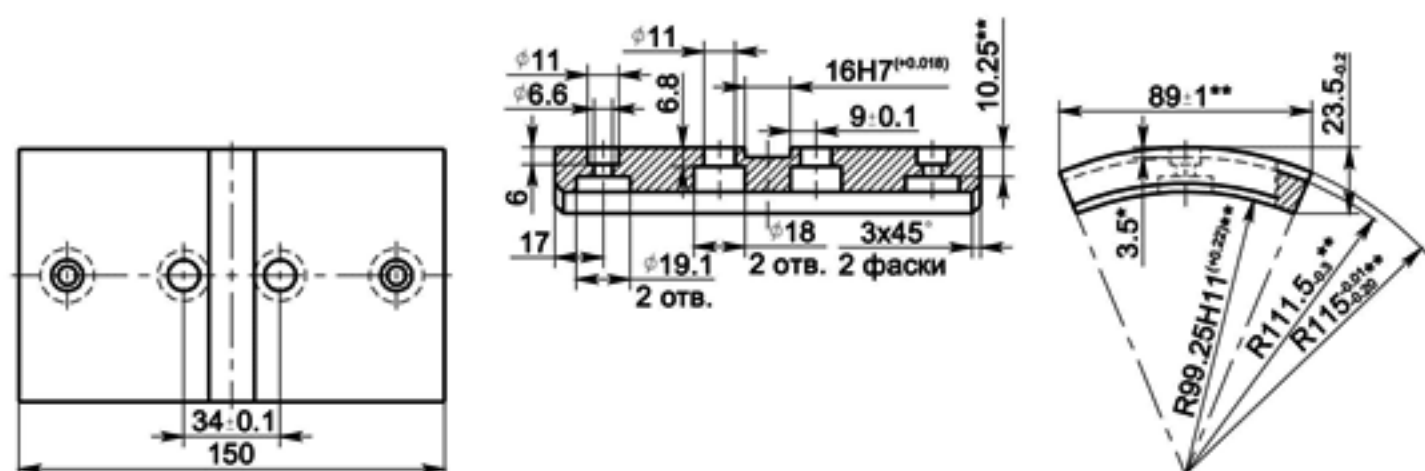
Шаблон для контроля длины от торца до плеча муфты



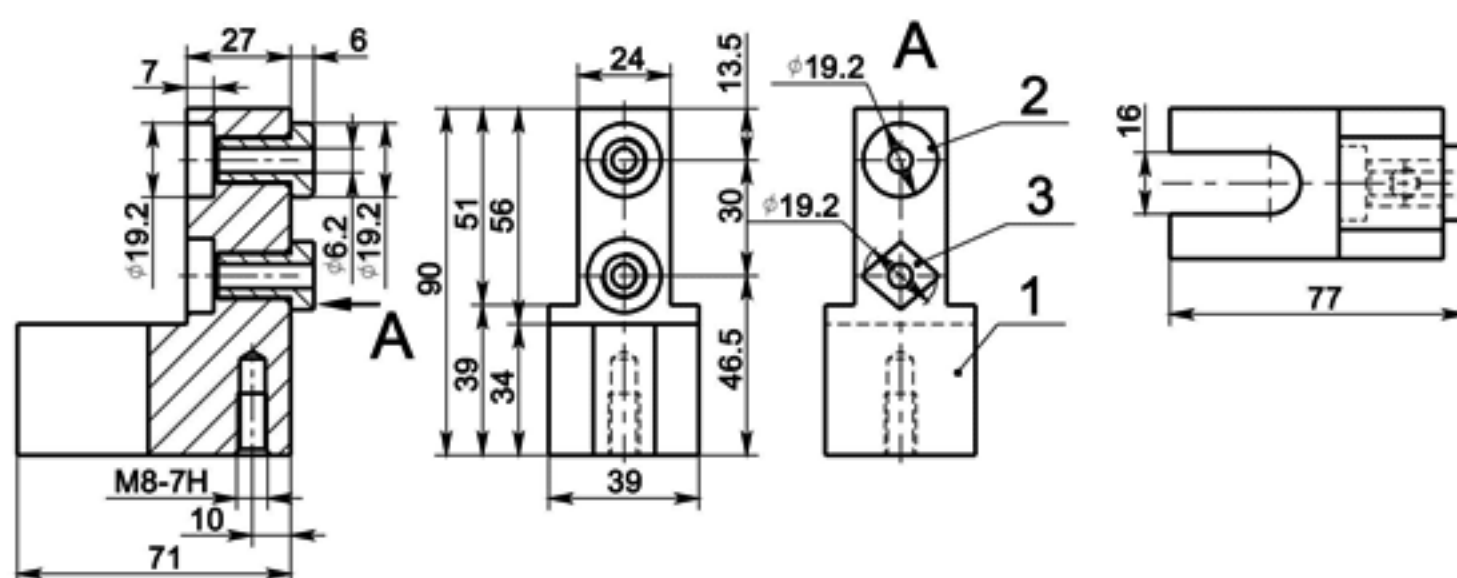
Шаблон для контроля минимальной длины резьбы муфты



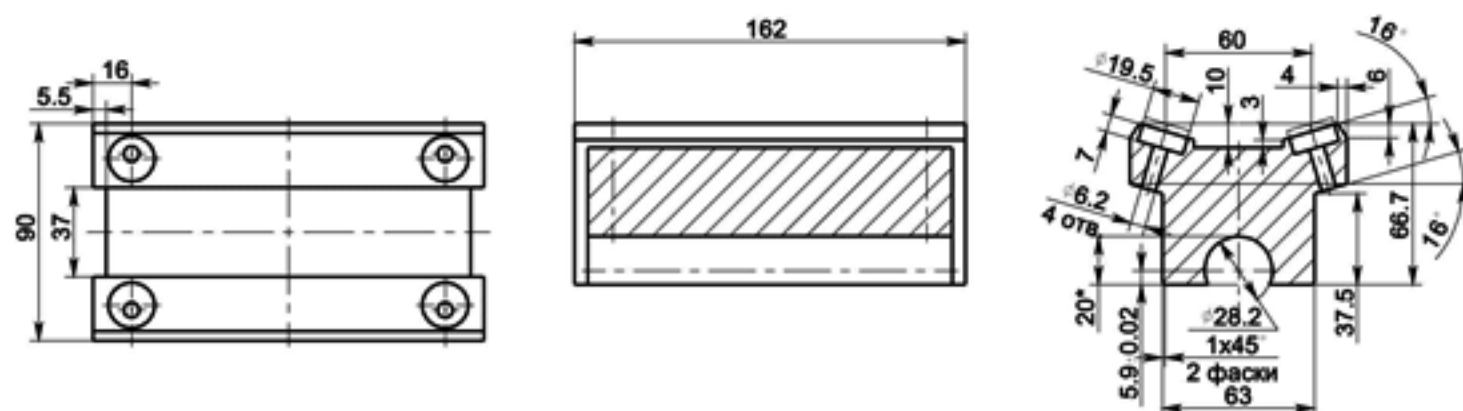
Кулачек для D194,5мм (станки «Мейер»)



Кулачек-вставка (переходник с D270мм на D215,9мм)

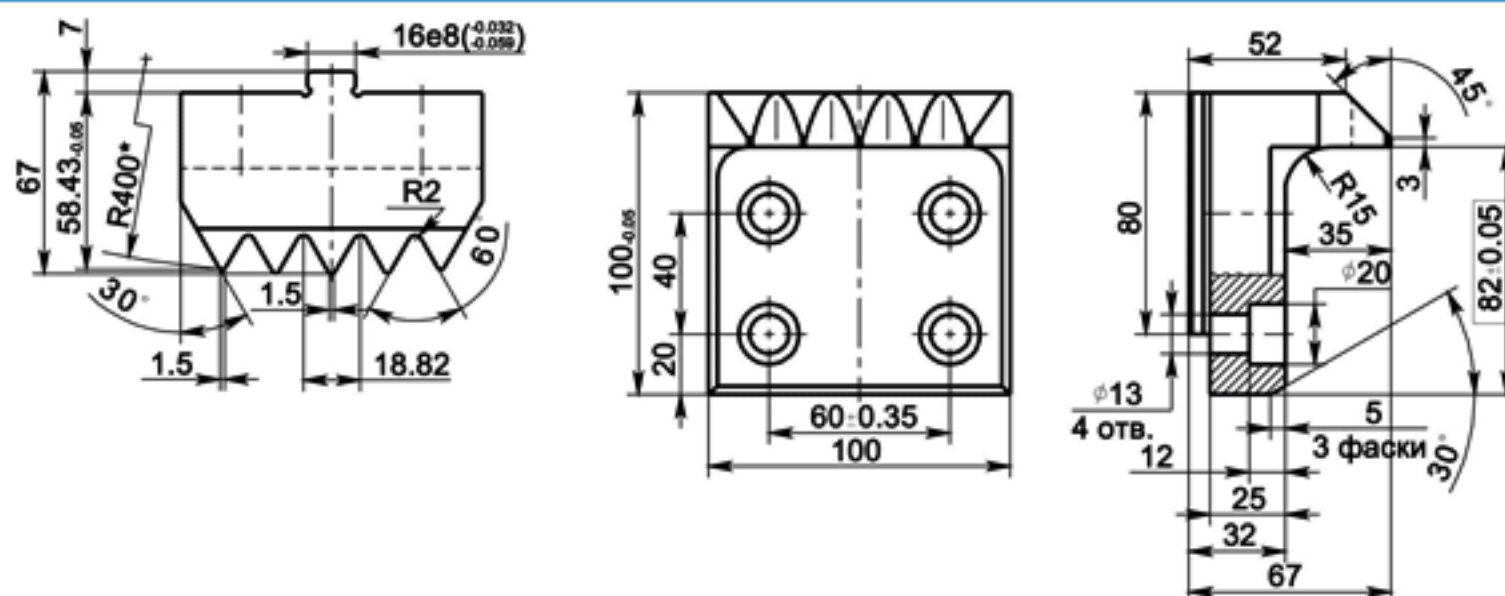


Кулачек зажимной

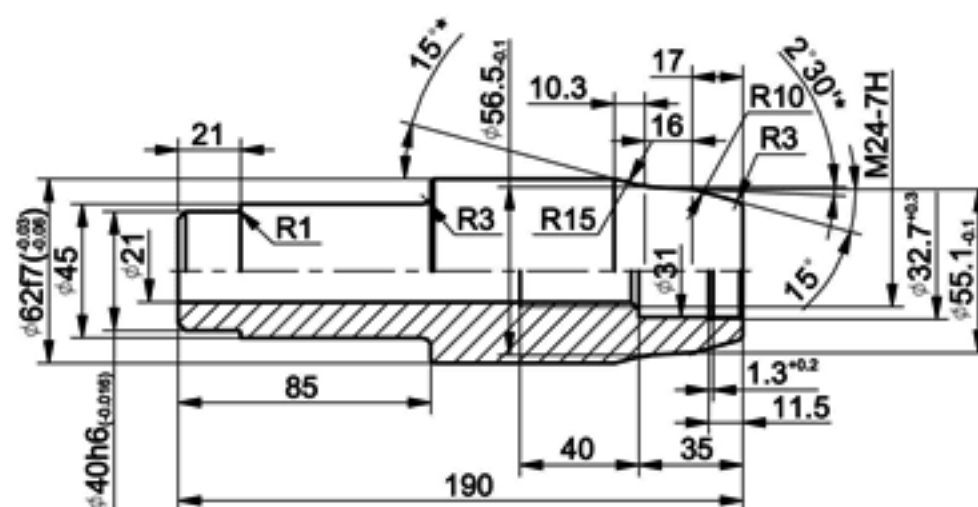


Детали оборудования

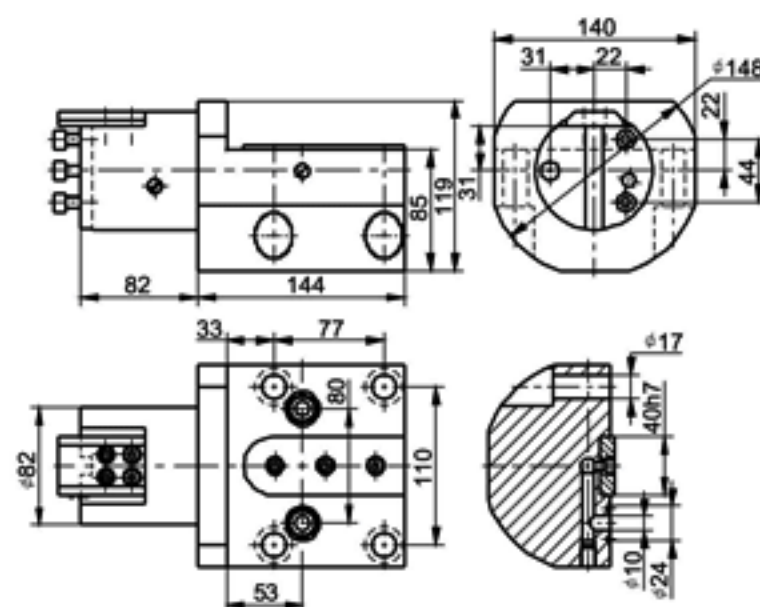
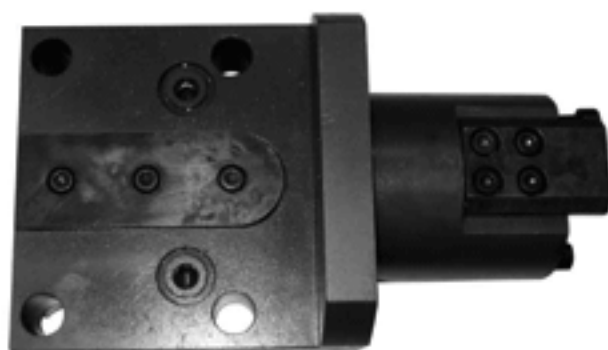
Кулачек зажимной

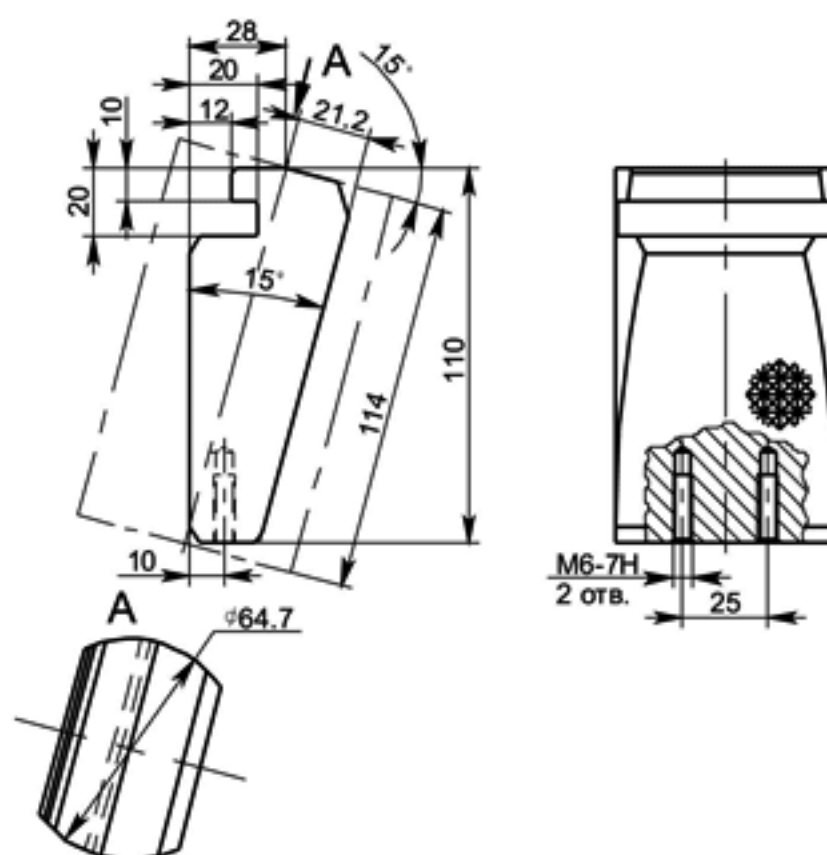
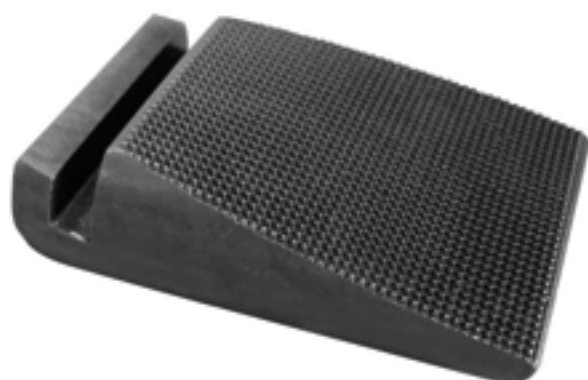


Формовочный пуансон



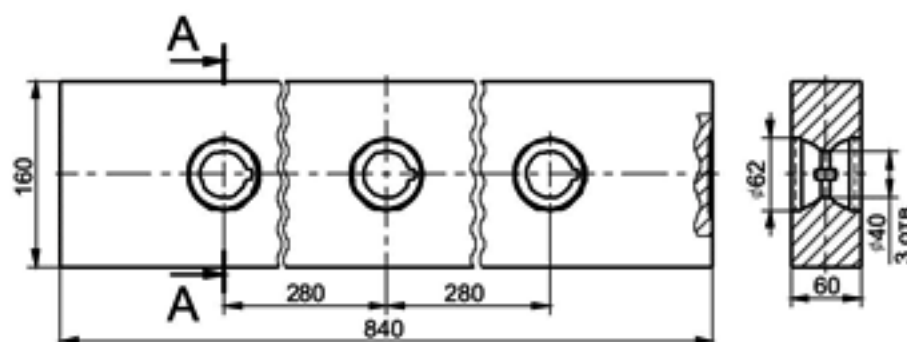
Борштанга большая 113915A





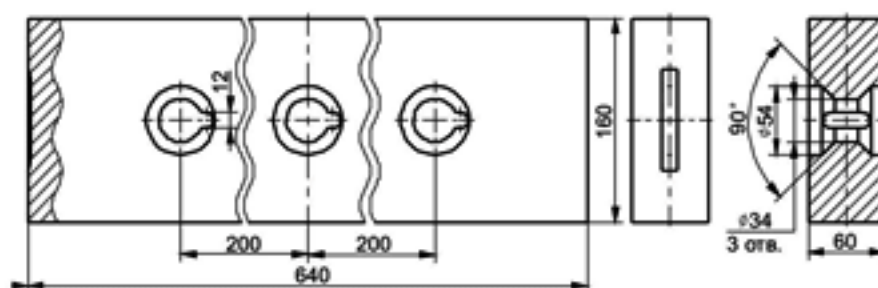
Ножи к прессам для переработки металлолома

АЭ.00.096 к пресс-ножницам «Lindemann LIS616-8»



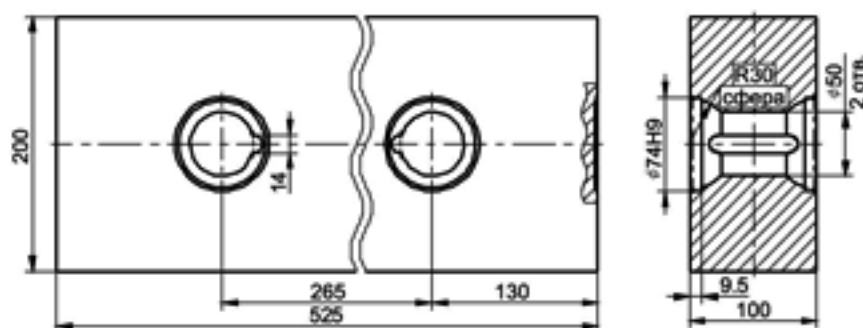
Материал – сталь 45X2H4MA

LU 456



Материал – сталь 45X2H4MA

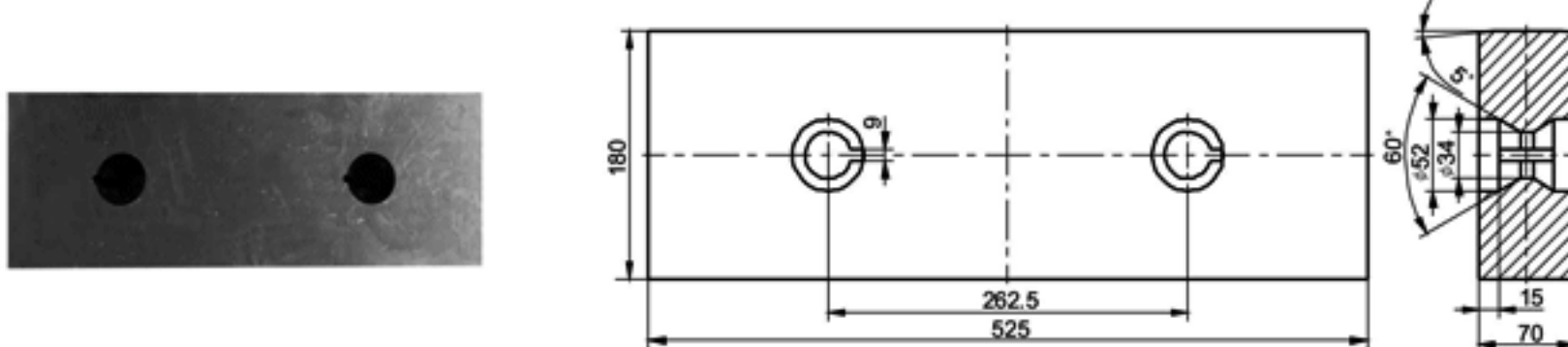
АЭ.00.396 к пресс-ножницам «Lindemann EC 1240-10»



Материал – сталь 45X2H4MA

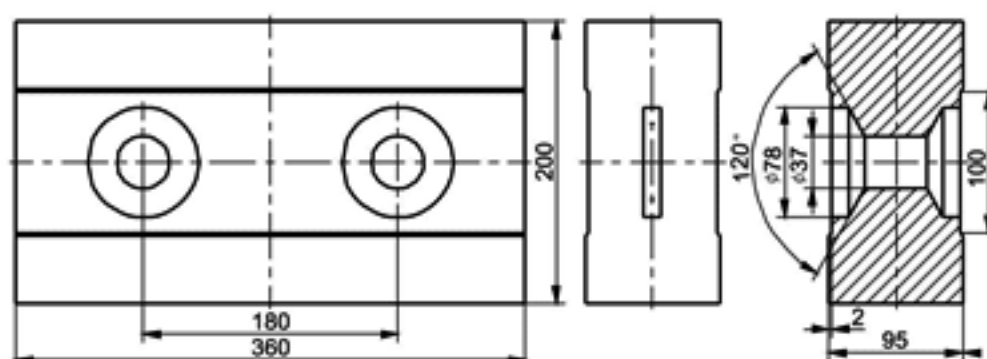
Ножи к прессам для переработки металлолома

7004365 к пресс-ножницам «Henschel»



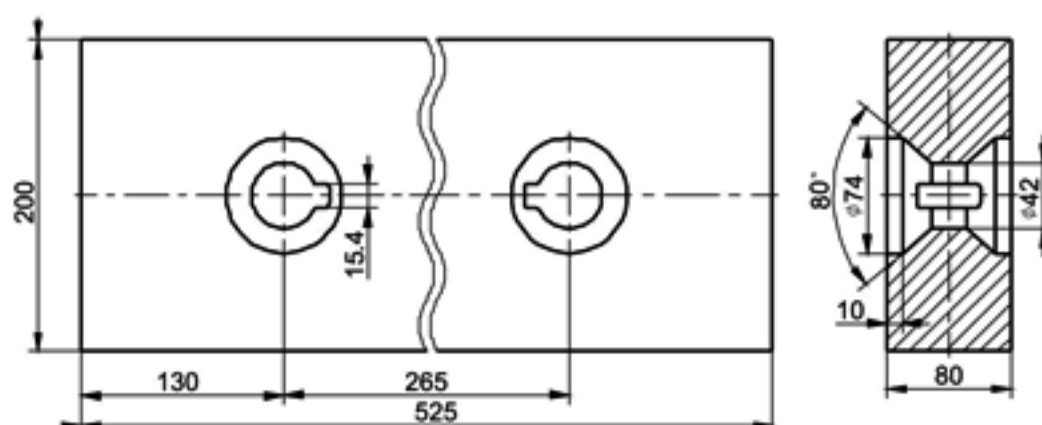
Материал – сталь 45X2H4MA

A39.03.00.01 к пресс-ножницам «Sierra»



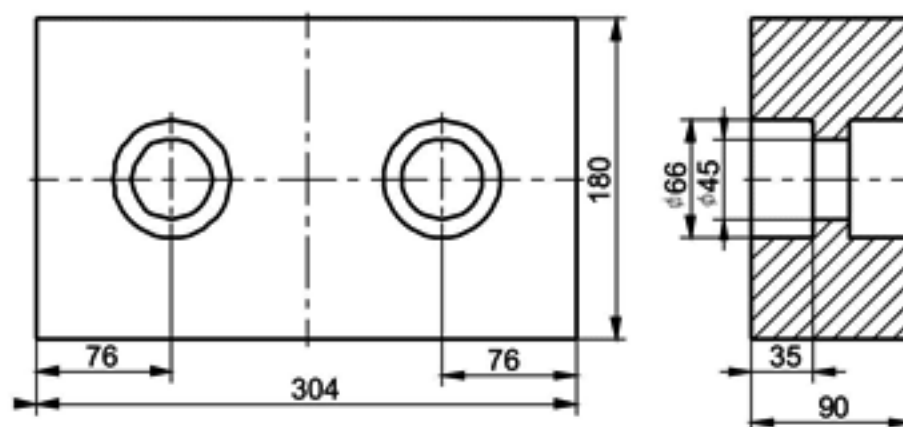
Материал – сталь 45X2H4MA

66492.004 к пресс-ножницам «Lindemann EC 1034-10»



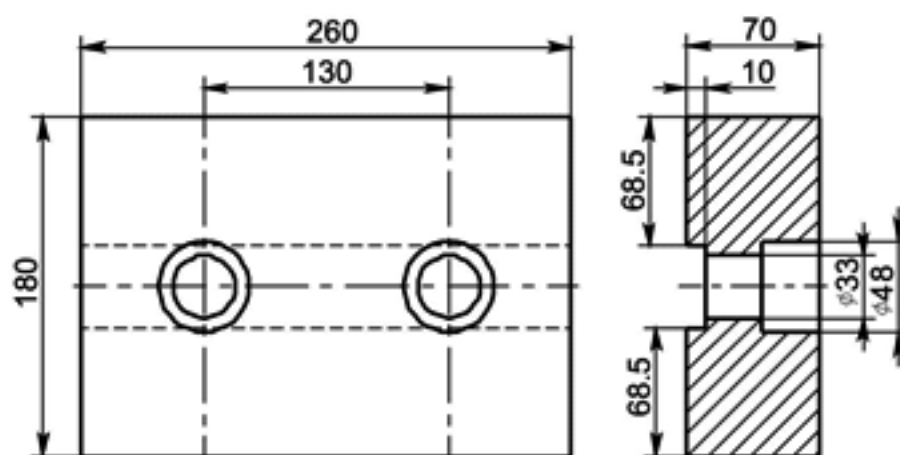
Материал – сталь 45X2H4MA

21.00.158



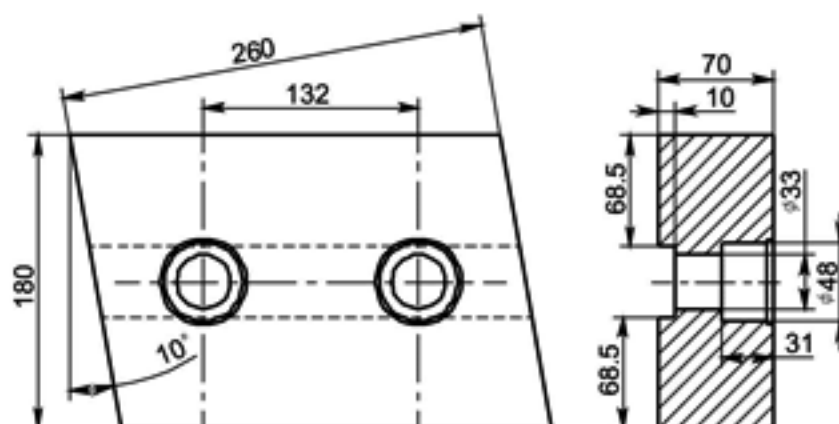
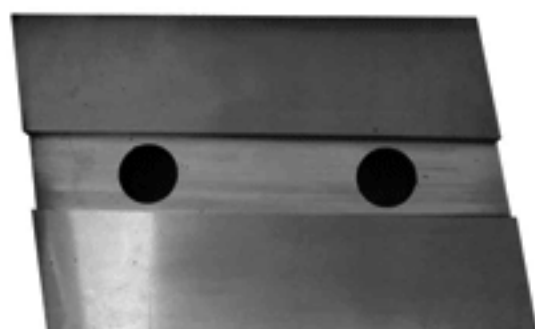
Материал – сталь 45X2H4MA

Неподвижный A.05.05-182.1



Материал – сталь 45X2H4MA

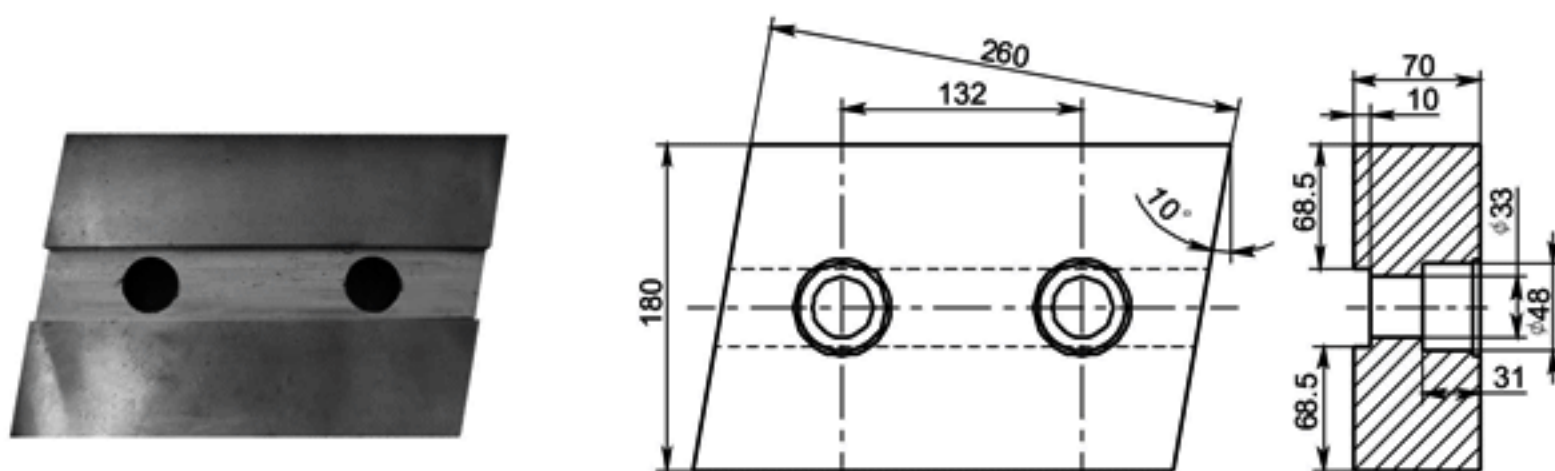
Подвижный правый A.05.05-183.1



Материал – сталь 45X2H4MA

Ножи к прессам для переработки металлолома

Подвижный левый А.05.05-184.1



Материал – сталь 45X2H4MA

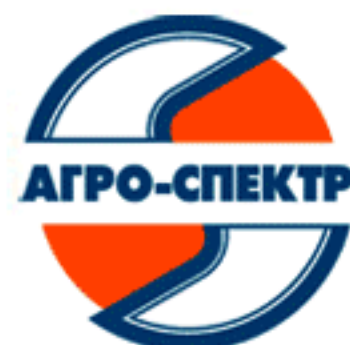
Ножи к прессам «Lindemann»

Обозначение	Размеры, мм	Количество в комплекте	Масса, кг
LU 456	640x160x60	2	48
LU 806	640x190x70	2	66
LIS 616-8	840x160x60	2	63
EC 825-8	830x180x70	2	79
EC 1034-8	830x200x80	2	98
EC 1034-10	525x200x80	4	66
EC 1034-10	525x200x100	4	82

Ножи к прочим прессам

Обозначение	Размеры, мм	Количество в комплекте	Масса, кг
Akros	260x200x100	8	39
	260x180x70	8	24
Copex	854x170x80	2	87
Sierra	360x200x95	4	51
Henschel	525x180x71	4	53
Oberlander	518x180x100	4	68
SCS	570x180x70	4	54

ТОРГОВЫЙ ДОМ "АГРО-СПЕКТР"



Украина, 49055, г.Днепропетровск, ул. Строителей, 34, корп. 94-Д
тел./факс: 8 (056) 776-76-88, 8 (0562) 36-07-18.

e-mail- office@agrospektr.dp.ua

www.agrospektr.dp.ua

Дистрибьюторы

Россия

ООО "Центррегионснаб"

ИНН - 3123070211
КПП - 312301001
БИК - 041403757
ОКПО - 54661962
ОКНХ - 71100
Расчетный счет - 40702810416020000460
Корреспондентский счет - 30101810400000000757
Филиал ОАО Внешторгбанк в г. Белгороде.

Адрес: 308000, Россия, г. Белгород,
Проспект Славы, д. 9-Б.

тел./факс: 8 107 (4722) 33-96-53
e-mail: regionsnab@belnet.ru

ООО "Инструмент-Спектр"

ИНН - 5036059550
КПП - 503601001
БИК - 044525225
ОКПО - 73022587
Расчетный счет - 40702810240330101850
Корреспондентский счет - 30101810400000000225
Сбербанк России, г. Москва
Государственный регистрационный номер
1045007203966 от. 14.05.2007 года

Юридический адрес: 142100, Россия, Московская обл. г. Подольск,
Домодедовское шоссе, д. 14, оф. 309, комната 2.

Фактический адрес:
Офис: 142100, Россия, Московская обл. г. Подольск,
Домодедовское шоссе, д.14, оф. 309, комната 2.
Склад: 142100, Россия, Московская обл. г. Подольск,
Домодедовское шоссе, д.14 на территории ЗАО "Локс Ойл".

Почтовый адрес: 142100, Россия, Московская обл., г. Подольск,
Домодедовское шоссе, д. 14, оф. 309, комната 2.

тел./факс: 8 107 (495) 542-51-72(73)
e-mail: office@instrument-spektr.ru

Украина

ООО «ТЕХНОЛОДЖИ 07»

03142 г.Киев
Ул.Академика Крымского дом 4А
Телефон (044) 455-78-70

2010