

Предлагаемый Вашему вниманию каталог содержит информацию о выпускаемой **ОАО «ПОБЕДИТ»** стандартной продукции из твердых сплавов. Помимо предлагаемых ниже стандартных изделий мы выпускаем большую номенклатуру нестандартных изделий по чертежам заказчика.

ОАО «ПОБЕДИТ» располагает оборудованием для выпуска любых изделий из твердых сплавов.

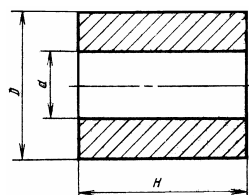
1. **Вольфрамовые твердые сплавы – сплавы содержащие карбид вольфрама и кобальт.** Обозначаются буквами ВК, после которых цифрами указывается процентное содержание в сплаве кобальта. К этой группе относятся следующие марки: ВК3, ВК3М, ВК6, ВК6М, ВК6ОМ, ВК6КС, ВК6В, ВК8, ВК8ВК, ВК8В, ВК10КС, ВК15, ВК20, ВК20КС, ВК10ХОМ, ВК4В.
2. **Титановольфрамовые твердые сплавы-** сплавы, имеющие в своем составе карбид титана, карбид вольфрама и кобальт. Обозначается буквами ТК, при этом цифра, стоящая после букв Т обозначает суммарное процентное содержание карбидов титана и тантала, а после буквы К – содержание кобальта. К этой группе относятся марки: Т5К10, Т14К8, Т15К6, Т30К4.
3. **Титанотанталовольфрамовые твердые сплавы,** имеющие в своем составе карбид титана, тантала и вольфрама, а также кобальт и обозначаются буквами ТТК, при этом цифра, стоящая после ТТ обозначает суммарное процентное содержание карбидов титана и тантала, а после буквы К – содержание кобальта. К этой группе относятся следующие сплавы: ТТ7К12, ТТ20К9.

Твердые сплавы применяемые для обработки металлов резанием: ВК6, ВК3М, В6М, ВК6ОМ, ВК8, ВК10ХОМ, Т30К4, Т15К6, Т14К8, Т5К10, ТТ7К12, ТТ20К9.

Твердые сплавы применяемые для безстружковой обработки металлов и древесины, быстроизнашивающихся деталей машин, приборов и приспособлений: ВК3, ВК3М, ВК6, ВК6М, ВК8, ВК15, ВК20, ВК10КС, ВК20КС.

Твердые сплавы применяемые для оснащения горного инструмента: ВК6В, ВК4В, ВК8ВК, ВК8, ВК10КС, ВК8В, ВК11ВК, ВК15.

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК

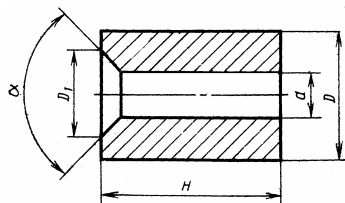


ОБОЗНАЧЕНИЕ ВСТАВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ		
	d	D	H
1010-0701	0,8	10	10
1010-0331	1,0		16
1010-0332	1,2		
1010-0333	1,4		
1010-0334	1,6		
1010-0335	1,8		
1010-0702	2,1	12	28
1010-0703	2,3	13	
1010-0704	2,5		
1010-0705	2,8	28	36
1010-0706		15	
1010-0707	17		
1010-0708			
1010-0709	28		
1010-0711		17	
1010-0712	20		
1010-0713		17	
1010-0714	28		
1010-0715		22	
1010-0716	20		
1010-0717		20	
1010-0346	20		
1010-0347		45	
1010-0742	45		
1010-0743		50	
1010-0744	50		
1010-0745		60	
1010-0746	60		
1010-1803		60	
1010-0747	60		
1010-1804		60	
1010-0748	60		
1010-1805		60	
1010-1801	75		
1010-1802		75	
			30
		60	

Примечание:

По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей H, кратной 10

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА
 ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВСТАВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ				
	d	D1	D	H	A
1010-0751	0,8	2,3	10	10	
1010-0752	1,0			16	
1010-0753	1,2	12			
1010-0754	1,4		4,0		
1010-0755	1,8	4,7		15	25
1010-0756	2,3		5,6		
1010-0757	2,5				
1010-0758	2,8				
1010-0759	3,1	7,5	20	36	
1010-0761	3,3	6,5			
1010-0371	3,8	7,5		40	
1010-0762	4,2	9,5			
1010-0763	4,8		11,0	28	50
1010-0764	5,1	14,5			
1010-0765	5,8		18,0	32	90°
1010-0766	6,9	20,0			
1010-0767	7,3		22,0	90°	
1010-0768	7,8				
1010-0769	8,7				
1010-0771	9,7				
1010-0772	10,5				
1010-0381	11,7				
1010-0773					
1010-0774					
1010-0775					

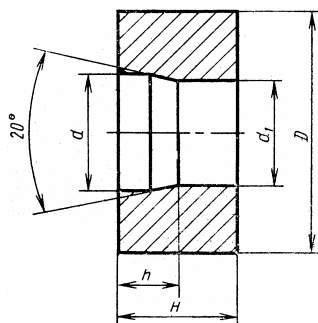
Примечание:

По заказу потребителя допускается изготовление вставки-заготовки с меньшей H, кратной 10 остальные вставки-заготовки имеют ограниченное применение поэтому для них подробно не указаны обозначения и размеры. При оформлении заказов рекомендуем руководствоваться ГОСТом.

ВСТАВКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ СПЕЧЕННЫХ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВЫСАДОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА
ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЫСАДКИ БОЛТОВ И ВИНТОВ ПОД НАКАТКУ И НАРЕЗКУ И ДЛЯ ЗАКЛЕПОК С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

Для высадки шурупов под накатку с потайной головкой

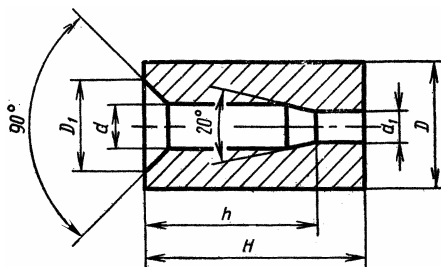
Форма 3



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
1,4-29,7	1,2-27,1	10,0-60,0	5,0-40,0	12,0-50,0

Для высадки шурупов с полукруглой головкой, болтов и винтов под накатку

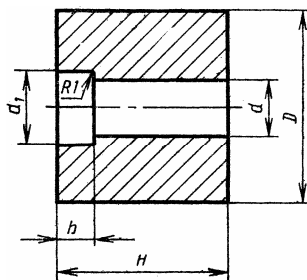
Форма 4



РАЗМЕРЫ, мм					
d	D1	H	d1	D	H
1,4-9,7	1,2-7,7	3,5-39,0	3,0-18,0	12,0-28,0	15,0-50,0

Для высадки болтов с подголовками

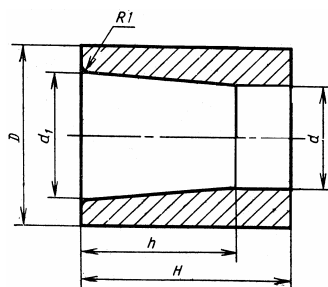
Форма 5



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
5,1-14,3	5,8-15,7	20,0-45,0	3,5-8,5	36,0-40,0

К пуансонам предварительной высадки болтов, винтов, шурупов и заклепок

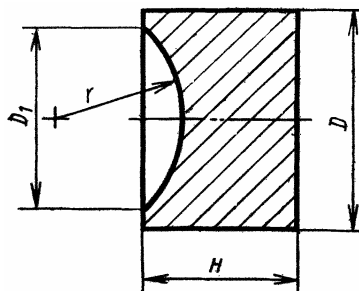
Форма 6



РАЗМЕРЫ, мм				
d	d1	D	h	H
2,1-29,4	2,9-37,6	15,0-50,0	2,5-44,0	18,0-60,0

К пуансонам окончательной высадки болтов, винтов и заклепок с полукруглой головкой

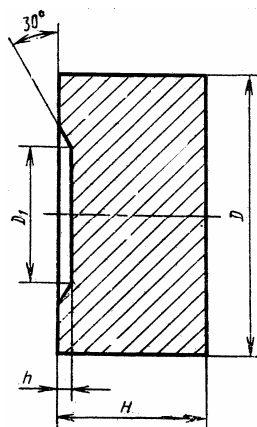
Форма 7



РАЗМЕРЫ, мм			
D1	h	D	H
3,5-44,0	1,9-33,0	10,0-45,0	10,0-30,0

К пуансонам окончательной высадки болтов с шестигранной головкой

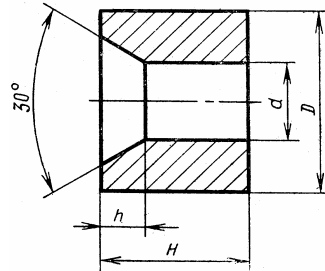
Форма 8



РАЗМЕРЫ, мм			
D1	h	D	H
6,0-40,5	0,9-3,8	16,0-60,0	20,0-35,0

К отрезным втулкам

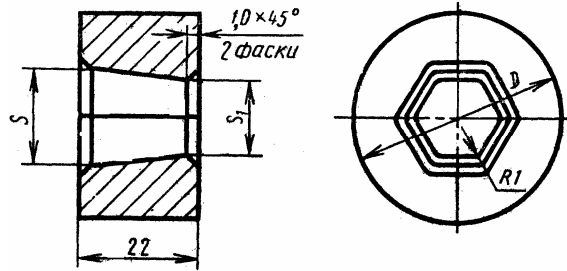
Форма 9



РАЗМЕРЫ, мм			
D	h	D	H
0,8-29,3	6,0-14,0	8,0-48,0	10,0-40,0

К МАТРИЦАМ ДЛЯ ВЫСАДКИ ГАЕК /IV ОПЕРАЦИЯ S7-S17/

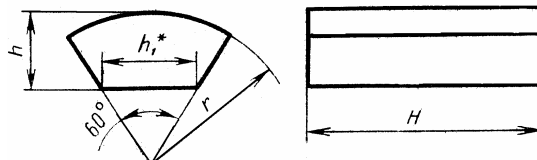
Форма 10



РАЗМЕРЫ, мм		
S		D
5,1-13,6	4,9-13,3	22,0
40,0		

К матрицам для высадки гаек /IV операция S17-S30

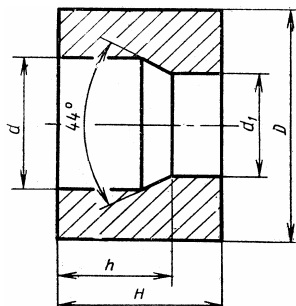
Форма 11



РАЗМЕРЫ, мм			
h	h1	r	H
12,0-14,0	10,3-17,9	21,0-29,5	22,0-45,0

Заготовки вставок для высадки гаек /II операция/

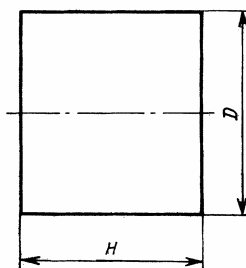
Форма 12



РАЗМЕРЫ, мм				
D	d1	D	h	H
7,6-30,0	5,9-24,0	30,0-55,0	8,2-28,5	20,0-40,0

К пуансонам для высадки болтов, винтов с плоской головкой

Форма 13



РАЗМЕРЫ, мм	
D	H
8,0-40,0	10,0-28,0

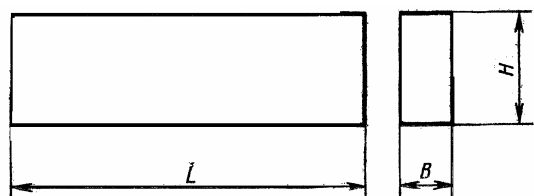
Общий шифр вставок - 1010.

Рекомендуемые марки сплавов: BK10КС, BK20КС.

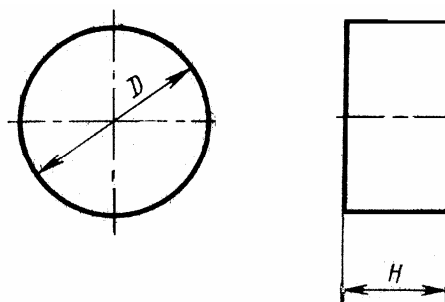
По требованию потребителей допускается изготовление вставок из других сплавов BK, например, BK15 и BK20

ВСТАВКИ ИЗ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ СПЛАВОВ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ ШТАМПОВ

Форма 1



Форма 2



Форморазмеры: 1011-0351 ÷ 1011-0572

Размеры: $L=25.0 \div 160.0$ мм $B=4.0 \div 140.0$ мм $H=8.0 \div 40.0$ мм

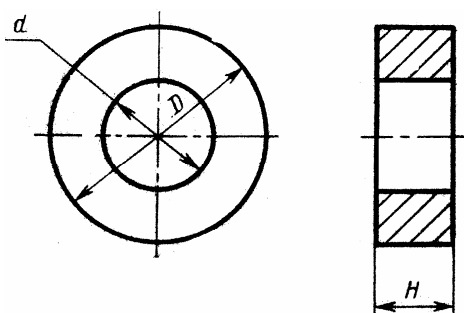
МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

Форморазмеры: 1011-0581 ÷ 1011-0775

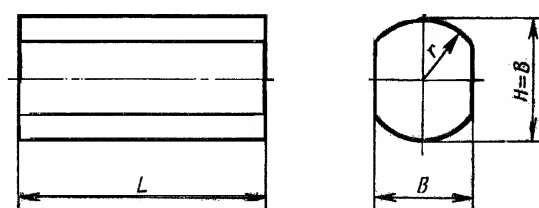
Размеры: $D=6.0 \div 125.0$ мм $H=10.0 \div 60.0$ мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

Форма 3



Форма 4



Форморазмеры: 1011-0761 ÷ 1011-0901

Размеры: $D=8.0 \div 125.0$ мм $d=1.6 \div 90.0$ мм $H=10.0 \div 25.0$ мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

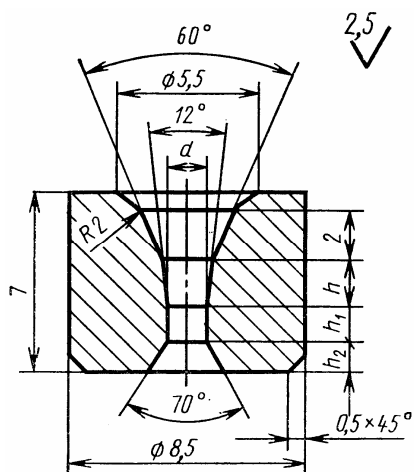
Форморазмеры: 1011-0911 ÷ 1011-0942

Размеры: $D=H - 1.0 \div 20.0$ мм $R=0.6 \div 12.0$ мм $L=25.0 \div 70.0$ мм

МАРКИ СПЛАВА: ВК8, ВК15, ВК20

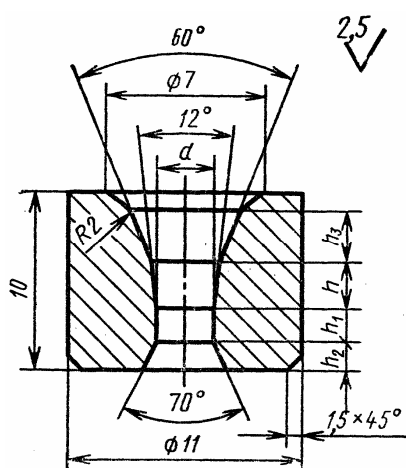
ВОЛОКИ – ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПРОВОЛОКИ И ПРУТКОВ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ

ФОРМА 5



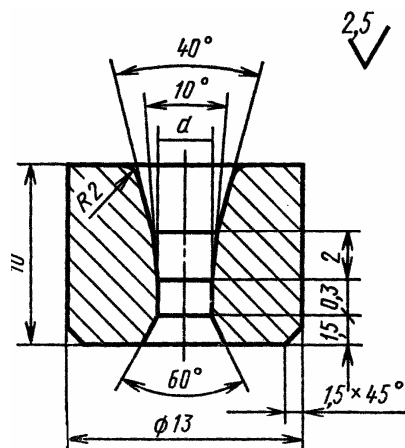
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ			
	d	h	h1	h2
1980-0041	0,2	1,2	0,2	2,5
1980-0042	0,4			
1980-0043	0,6	1,4	0,3	2,3
1980-0044	0,8	1,8		2,0
1980-0045	1,0	2,1	0,4	1,8
1980-0046	1,3	2,4		1,5

Форма 6



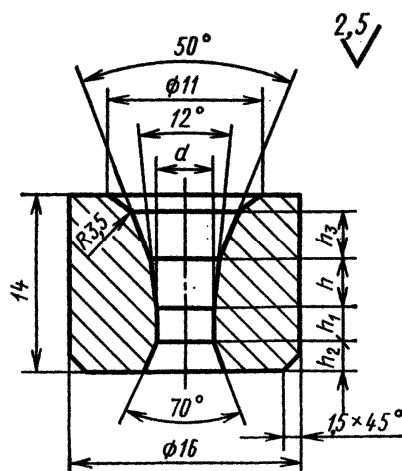
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0051	0,5	2,0	0,3	3,0	2,5
1980-0052	0,8	2,8		2,6	
1980-0053	1,3	3,5	0,4	2,2	2,0

Форма 7



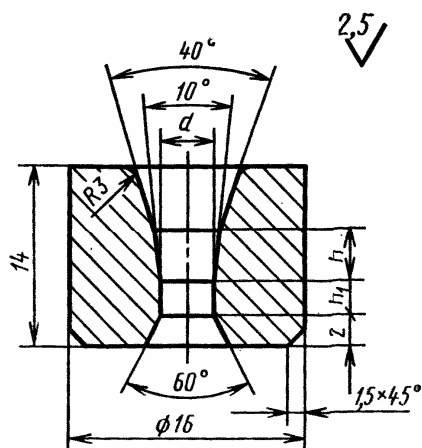
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ	
	d	
1980-0061	0,3	
1980-0062	0,5	

Форма 8



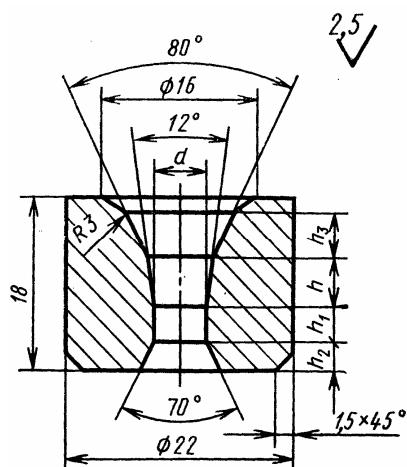
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0072	1,3	3,5	04	4,2	3,0
1980-0073	1,5	4,0		4,0	2,5
1980-0074	1,8	4,5		3,8	
1980-0075	2,0	5,0		3,5	
1980-0076	2,3	5,5	0.5	3,3	2,0
1980-0077	2,5	6,0		3,1	
1980-0078	2,8	6,5		2,9	

Форма 9



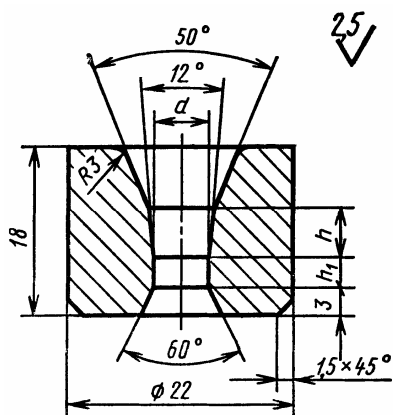
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ, ММ		
	d	h	h1
1980-0091	0,8	2.5	0.3
1980-0092	1,0	3.0	
1980-0093	1.3	4,5	0.4
1980-0094	1.5	4.0	
1980-0095	1.8	4.5	0.5
1980-0096	2,0	5.0	
1980-0097	2,3	5.5	
1980-0098	2,5	6.0	
1980-0099	2,8	6.5	
1980-0101	3,0	7.0	0.6
1980-0102	3.3	7.5	
1980-0103	3,5	8.0	
1980-0104	3,8	8.5	0.7
1980-0105	4,2	9.0	
1980-0106	4,7	9.5	0.8

Форма 10



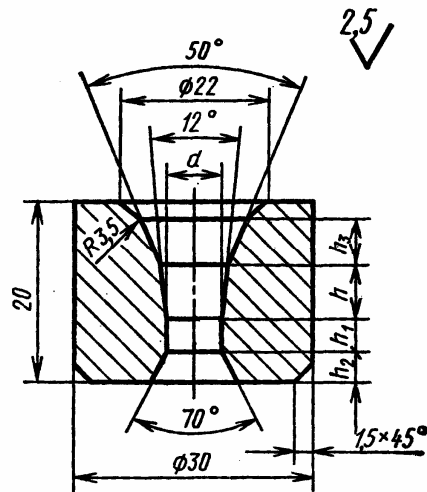
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0114	2,7	5,8	1.0	4,5	4,4
1980-0115	3.2	7.0		4.1	3.5
1980-0116	3.8	8.2		3.8	
1980-0117	4.0	8.4		3.6	
1980-0118	4.2	8.8		3.4	3.0
1980-0119	4,5	9.2		3.0	
1980-0121	4.7	9.5			
1980-0122	5.2	9.0			
1980-0123	5.5	8.7			
1980-0124	5.7	8.5		1.2	

Форма 11



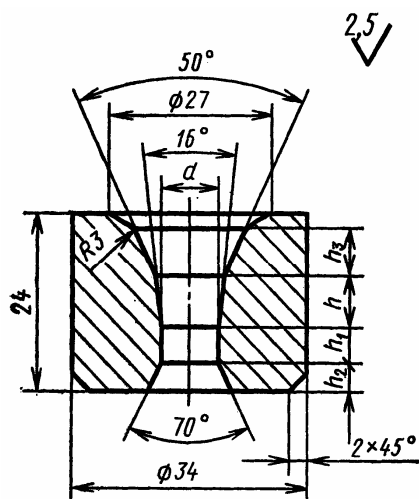
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ, ММ		
	d	h	h1
1980-0131	2,3	8,0	1.0
1980-0132	2,8		
1980-0133	3.2		
1980-0134	3.5	9.0	
1980-0135	3.8		
1980-0136	4.2		
1980-0138	4.7	10.0	
1980-0139	5.2		
1980-0141	5.4	11.0	1.2
1980-0142	5.7		
1980-0143	6.2		

Форма 12



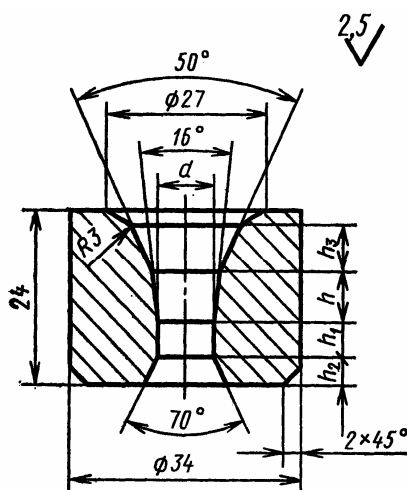
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГотовОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0151	4.2	10.0	0,8	2,5	4.0
1980-0152	4.7	9.5	1.0	3.0	
1980-0155	5.7	8.8	1.2	4.0	3.0
1980-0156	6.0	8.5	1.5	4.5	
1980-0157	6.2				
1980-0158	6.7				
1980-0159	7.0				
1980-0161	7.7				
1980-0162	8.0		2.0	4.0	
1980-0163	8.6				
1980-0164	9.0				
1980-0165	9.6				
1980-0166	10.0				
1980-0167	10.5	2.5	3.5	3,5	
1980-0168	11.5				
1980-0169	12,5				
			3,0	3,0	

Форма 13



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОКОВ-ЗАГОТОВОК	ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ	
	d	h
1980-0171	5,7	2,0
1980-0172	6,2	
1980-0173	6,7	2,5
1980-0174	7,0	
1980-0175	7,7	3,0
1980-0176	8,6	
1980-0177	9,6	
1980-0178	10,5	3,5
1980-0179	11,5	
1980-0181	12,5	

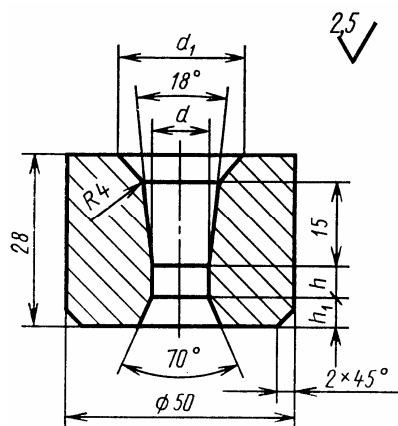
Форма 14



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОКОВ-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	h	h1	h2	h3
1980-0191	9,6	8,0	3,0	5,0	4,0
1980-0192	10,5				
1980-0193	11,5				
1980-0194	12,5	9,0	3,5	4,5	3,5
1980-0195	13,5				
1980-0196	14,5				

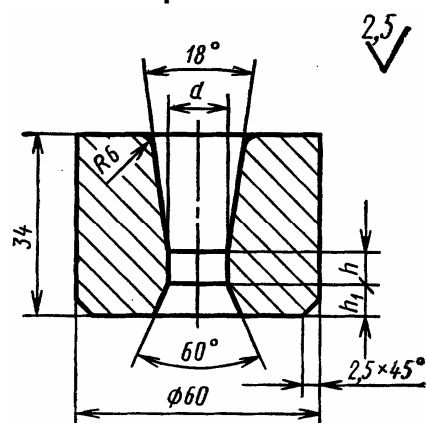
1980-0197	15,5	10,5	4.0
1980-0198	16,5	11,0	

Форма 16



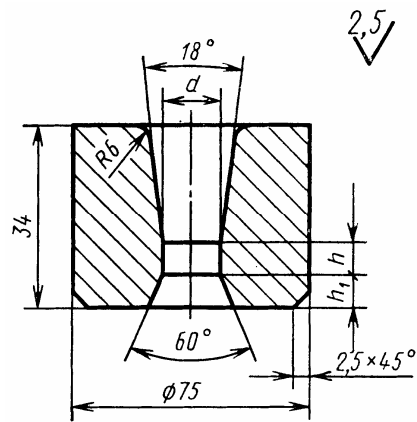
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ			
	d	d1	h	h1
1980-0211	14.4	30.0	3.0	6.0
1980-0212	15.5		3.5	
1980-0213	16.5			
1980-0214	17.5	32.0	4.0	5.5
1980-0215	18.0			
1980-0216	18.5			
1980-0217	19.5	36.0	4.5	5.0
1980-0218	20.5			
1980-0219	21.5			
1980-0221	22.5			
1980-0222	23.5			
1980-0223	24.5	5.0		

Форма 18



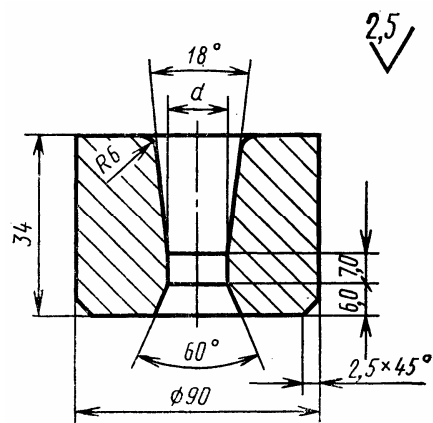
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ		
	d	h	h1
1980-0251	24,5	5.0	7,0
1980-0252	25,5		
1980-0253	26.5	5.0	7.0
1980-0254	27.5	5.5	6.5
1980-0255	28,5		
1980-0256	29.5		
1980-0257	30,5	6.0	6.0
1980-0258	31.5		

Форма 19



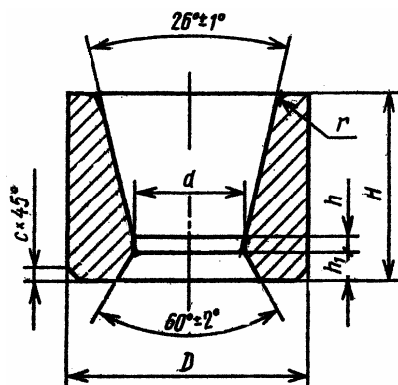
ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ		
	d	h	h1
1980-0271	33,5	6,0	7,0
1980-0272	34,5		
1980-0273	35,5		
1980-0274	36,5		
1980-0275	37,5		
1980-0276	38,5	6,0	6,5
1980-0278	40,5		
1980-0281	42,5		
1980-0282	43,5	7,0	6,0

Форма 20

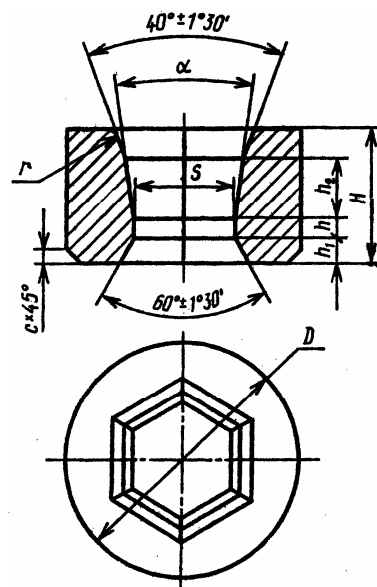


ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОВОК-ЗАГОГОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ	
	d	
1980-0298	54,5	

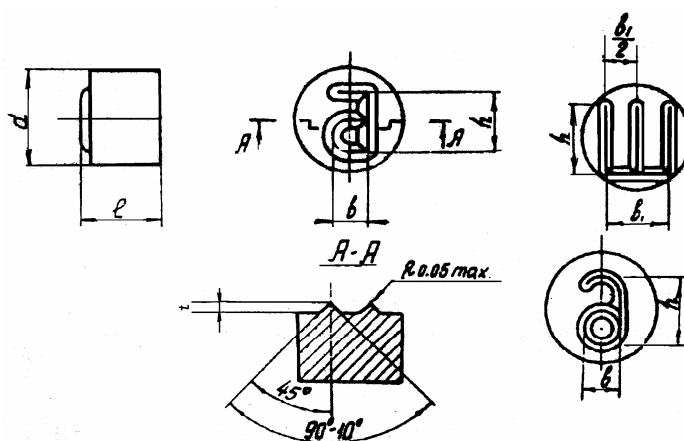
ВОЛОКИ-ЗАГОТОВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ СПЕЧЕННЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ТРУБ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК-ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ				
	d	D	H	h1	h2
1980-0357	2.8	16	8	1	1.5
1980-0358	3.3	20	13	1.5	3
1980-0362	5.0				
1980-0365	6.0				
1980-0366	6.5	30	18	1.8	2
1980-0369	9.0				
1980-0372	11.0				
1980-0374	13.0				



ОБОЗНАЧЕНИЕ ВОЛОК- ЗАГОТОВОК	РАЗМЕРЫ В ММ					
	d	D	H	h1	h2	
1980-0311		30	21	3	3	11.5
1980-0314		35	25	3.5		13.5
1980-0318		45		25	4	4
1980-0321						
1980-0322		50	28	5	4	13.0 14.0
1980-0324						
1980-0328		60	30	6	4.5	13.0 14.0
1980-0331						



ОБОЗНАЧЕНИЕ БУКВЕННЫХ ВСТАВОК	ОБОЗНАЧЕНИЕ ЦИФРОВЫХ ВСТАВОК	ВЫСОТА БУКВ И ЦИФР	l	d	t	h	b	b1
7858-0051/2	7858-0071/2	2	5.5	4.4	0.9	1.75	0.95	1.55
7858-0052/2	7858-0072/2	3	6.3	5.8	1.2	2.6	1.4	2.3
7858-0053/2	7858-0073/2	4	7.0	7.1	1.25	3.5	1.9	3.1
7858-0054/2	7858-0074/2	5	8.0	8.1	1.3	4.4	2.35	3.85
7858-0055/2	7858-0075/2	6		9.3		5.3	2.85	4.65
7858-0056/2	7858-0076/2	8	8.5	11.3		7.0	3.8	6.20
7858-0057/2	7858-0077/2	10	10.5	13.1		8.75	4.75	7.75
7858-0058/2	7858-0078/2	12	12.5	15.1		10.5	5.7	9.3

РАЗДЕЛ 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА НЕСТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ ПО ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА

ТУ 48-19-161-90	Заготовки матриц и волокон специальные	ВК6,ВК8,ВК15
ТУ 48-19-165-84	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК6,ВК8,ВК15
ТУ 48-19-183-76	Заготовки концевых фрез и пластинки специальные из вольфрамовокобальтовых сплавов	ВК6,ВК8,ВК10,ВК15, ВК20
ТУ 48-19-126-74	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК20,ВК25
ТУ 48-19-178-84	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК3М,ВК6М
ТУ 48-19-217-76	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК6ОМ,ВК10ОМ
ТУ 48-19-209-88	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК10ХОМ
ТУ 48-19-231-76	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК4В,ВК6В, ВК8В,ВК11В
ТУ 48-19-232-91	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	ВК10КС,ВК20КС ВК20К
ТУ 48-19-124-91	Заготовки изделий из твердых сплавов марок	Т15К6,Т14К8,Т5К1

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОТДЕЛЬНЫЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ГРУППЫ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ЦЕЛЕЙ ИЛИ КОНКРЕТНЫХ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

ТУ 48-19-136-91	Оправки плавающие	ВК8
ТУ 48-19-97-92	Пластины РПП2М-002	ВК8В, ВК8ВК
ТУ 48-19-249-91	Пластины 2349/1	ВК8В
ТУ 48-19-170-82	Пластины для бурового инструмента ударного действия	ВК8В, ВК11В, ВК15
ТУ 48-19-180-76	Заготовки вставок для штамповки стальных шариков	ВК10КС,ВК20КС
ТУ 48-19-304-81	Пластины фасонные для фрезерного дереворежущего инструмента	ВК6, ВК8, ВК15
ТУ 48-19-300-78	Заготовки вставок к блок-матрицам и опорных плит	ВК6, ВК8, ВК15
ТУ 48-4207-7-96	Заготовки гребенок	ВК8В
ТУ 48-19-107-91	Пластины для рубки ободковой бумаги	ВК8В
ТУ 48-19-428-87	Заготовки для измерительного штампового инструмента и станочных приспособлений для КАМАЗа /марки сплавов для каждой группы формома-коразмеров указаны в чертежах к ТУ/	ВК6, ВК8, ВК15, ВК20, ВК20КС ВК3М ВК15
ТУ 48-19-405-86	Пластины сменные опорные	ВК15
ТУ 48-19-307-87	Пластины режущие сменные многогранные для режущего инструмента	ВП3115,ВК3М,ВК6М ВК6ОМ,Т14К8,Т15К6 Т5К10,ТТ20К9
ТУ 48-19-64-91	Пластины напаиваемые для режущего инструмента для ВАЗа	ВК6,ВК15,ВК3М, ВК6М,ВК6ОМ Т14К8,Т15К6,Т5К10
ТУ 48-19-67-78	Заготовки для прессового штампового измерительного инструмента и приспособлений для ВАЗа	ВК6,ВК8,ВК15,ВК10, ВК20,ВК8В