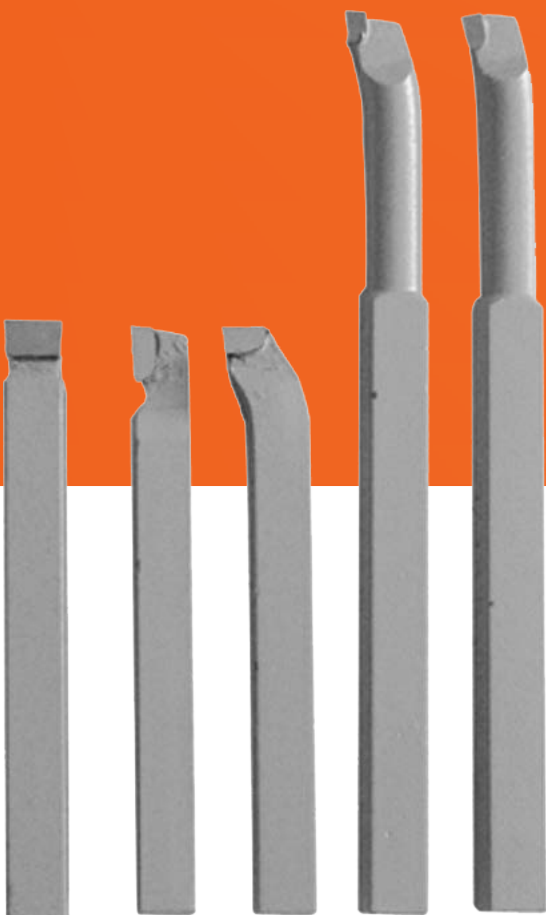


## Turning tools / Резцы токарные

### Turning tools / Резцы токарные

Turning tools for machining of steel  
Резцы токарные для обработки стали

Turning tools for machining of cast  
Резцы токарные для обработки чугуна



OGT-Group Trade Ltd.  
222720 Dzerzhinsk, Belarus  
44 Fominyh str.  
tel. + 375 1716 2 44 44  
[www.ogt.by](http://www.ogt.by)  
[info@ogt.by](mailto:info@ogt.by)

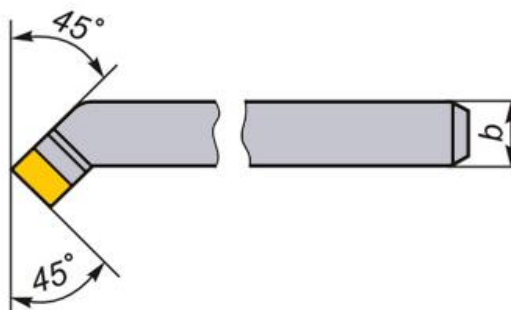
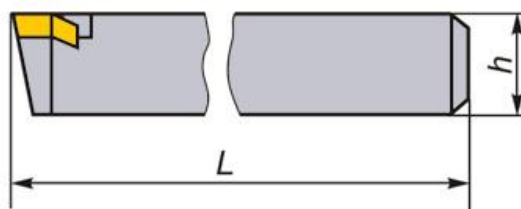
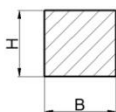
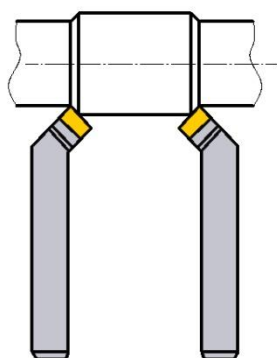
# 1 Токарные резцы / Turning tools



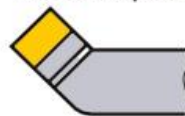
**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ  
ОТОГНУТЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ  
ТВЕРДОГО СПЛАВА**

**ГОСТ 18877-73  
ISO 2  
DIN 4972  
F 301**

**Bent turning tool**



*Левый резец*



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip

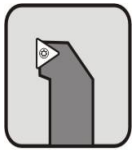
**P20  
T15K6**

**P30  
T5K10**

**K10  
BK8**

Обозначение Index				Сечение резца size h x b	L	Для заметок / Notes
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$				
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left			
2102-1097	2102-1098	2102-1099	2102-1101	10x10	90	
-1102	-1103	-1104	-1105	12x12	100 (100)*	
-0021	-0022	-0071	-0072	16x10	110	
-0023	-0024	-0073	-0074	16x12	100	
-1106	-1107	-1108	-1109	16x16	110	
-0025	-0026	-0075	-0076	20x12	125	
-0027	-0028	-0077	-0078	20x16	120	
-1111	-1112	-1113	-1114	20x20	125	
-0005	-0006	-0055	-0056	25x16	140	
-0029	-0030	-0079	-0080	25x20	170	
-1115	-1116	-1117	-1118	25x25		
-0009	-0010	-0059	-0060	32x20		
-0031	-0032	-0081	-0082	32x25		
-1119	-1120	-1122	-1123	32x32		
-0013	-1114	-0063	-0064	40x25	200	

$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

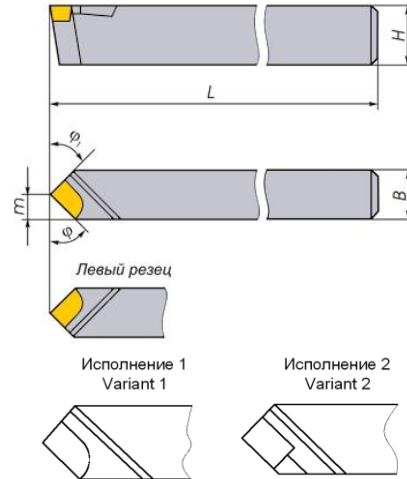
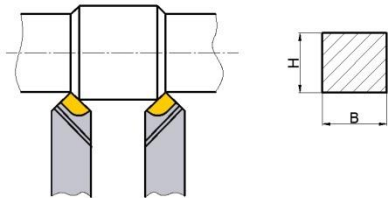


# 1 Токарные резцы / Turning tools

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ 18878-73  
ISO 1  
DIN 4971  
F 301

### Straight turning tools



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip



$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

Обозначение Index				Исполнение Variant	Сечение резца size h x b	L	Для заметок / Notes	
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$						
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left					
$\phi = 45^\circ ; \phi_1 = 45^\circ$								
2100-0001	2100-0002	—	—	1	8x8	50		
-0003	-0004	—	—		10X10	60		
-0005	-0006	—	—		12X12	70		
-0025	-0026	2100-0067	2100-0068	2	16X10	100		
-0027	-0028	-0069	-0070	1	16X12			
-0403	-0404	-0463	-0464	2	16X12			
-0007	-0008	-0051	-0052	1	16X16	80		
-0011	-0012	-0055	-0056		20X12	120		
-0405	-0406	-0465	-0466	2	20X12			
-0029	-0030	-0071	-0072	1	20X16			100
-0407	-0408	-0467	-0468	2	20X16			
-0013	-0014	-0057	-0058	1	20X20	140		
-0017	-0018	-0059	-0060	1	25X16			
-0409	-0410	-0469	-0470	2	25X16	170		
-0031	-0032	-0073	-0074	1	25X20			
-0411	-0412	-0471	-0472	2	25X20			
-0019	-0020	-0061	-0062	1	32X20	170		
-0413	-0414	-0473	-0474	2	32X20			
-0033	-0034	-0075	-0076	1	32X25			
-0415	-0416	-0475	-0476	2	32X25	200		
-0021	-0022	-0063	-0064	1	40X25			
-0417	-0418	-0477	-0478	2	40X25			
-0035	-0036	-0077	-0078	1	40X32	200		
-0419	-0420	-0479	-0480	2	40X32			
$\phi = 60^\circ ; \phi_1 = 60^\circ$								
2100-0101	2100-0102	—	—	1	8x8	50		
-0103	-0104	—	—	1	10X10	60		
-0105	-0106	—	—	1	12X12	70		
-0127	-0128	2100-0169	2100-0170	1	16X10	100		
-0801	-0802	-0861	-0862	2	16X10			
-0129	-0130	-0171	-0172	1	16X12			
-0803	-0804	-0863	-0864	2	16X12	80		
-0107	-0108	-0173	-0174	1	16X16			
-0111	-0112	-0153	-0154	1	16X16			
-0805	-0806	-0865	-0866	2	20X12	120		

# 1 Токарные резцы / Turning tools



**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ ПРЯМЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

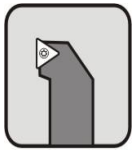
**Straight turning tools**

**ГОСТ 18878-73  
ISO 1  
DIN 4971  
F 301**

*Продолжение / continued*

Обозначение Index				Испол- нение Variant	Сечение резца size h x b	L	Для заметок / Notes
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$					
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left				
$\varphi = 60^\circ ; \varphi_1 = 60^\circ$							
-0113	-0114	-0155	-0156	1	20X20	100	
-0117	-0118	-0159	-0160	1	25X16	140	
-0809	-0810	-0869	-0870	2			
-0133	-0134	-0177	-0178	1	25X20	170	
-0811	-0812	-0871	-0872	2			
-0121	-0122	-0163	-0164	1	32X20	170	
-0813	-0814	-0873	-0874	2			
-0135	-0136	-0179	-0180	1	32X25	200	
-0815	-0816	-0875	-0876	2			
-0123	-0124	-0165	-0166	1	40X25	200	
-0817	-0818	-0877	-0878	2			
-0137	-0138	-0181	-0182	1	40X32	240	
-0819	-0820	-0879	-0880	2			
-0125	-0126	-0167	-0168	1	50X32	240	
-0821	-0822	-0881	-0882	2			
-0139	-0140	-0183	-0184	1	50X40		
-0823	-0824	-0883	-0884	2			
$\varphi = 75^\circ ; \varphi_1 = 15^\circ$							
2100-0207	—	—	—	—	16X16	80	
-0211	—	—	—	—	20X20	100	
$\varphi = 90^\circ$							
					12x20	120	
					25x16	140	
					30x20	140	
$\varphi = 95^\circ$							
					25x25	150	
					32x25	150	
					32x32	150	
$\varphi = 15^\circ ; \varphi = 30^\circ ; \varphi = 45^\circ ; \varphi = 50^\circ ; \varphi = 60^\circ ; \varphi = 70^\circ ; \varphi = 90^\circ$							
					12x12	70	
					16x16	70	
					20x12	120	
					20x20	80	
					25x16	120	
					30x20	120	
					45x25	20	

$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

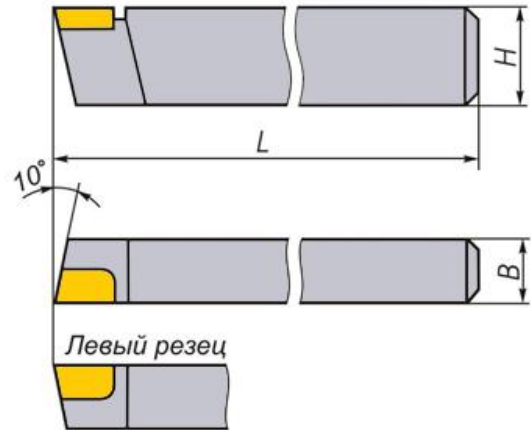
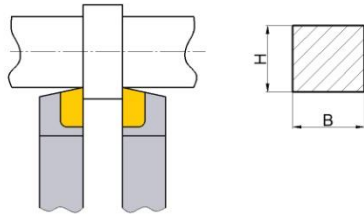


# 1 Токарные резцы / Turning tools

РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА (ТИП 1)

ГОСТ 18879-73

Side bent turning tools (variant 1)



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip



Обозначение Index				Сечение реза size h x b	L	Для заметок / Notes
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$				
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left			
2101-0001				8x8	50	
-0003				10x10	60	
-0005	—	—	—	12X12	70	
-0007	2101-0008	2101-0051	2101-0052	16X16	80	
-0009	-0010	-0053	-0054	20X12	100	
-0011	-0012	-0055	-0056	20X20		
-0013	-0014	-0057	-0058	25X16	120	
-0015	-0016	-0059	-0060	32X20	170	
				32x20	140	
				16x10	100	
				16x16	110	
				25x20	150	
				32x25	150	

$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

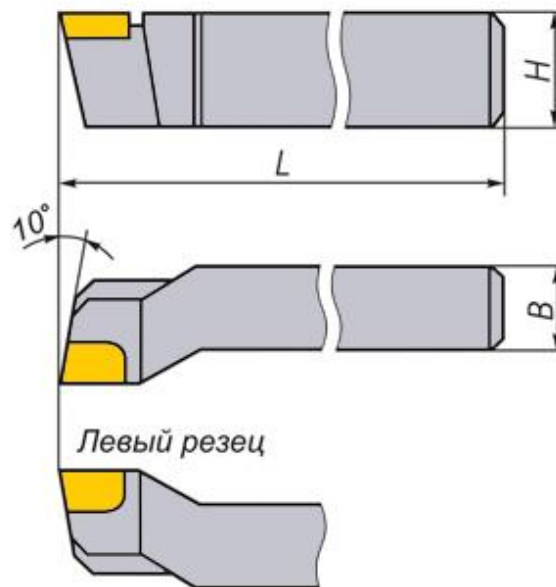
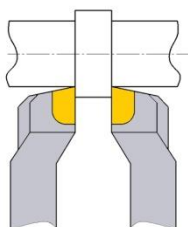
# 1 Токарные резцы / Turning tools



**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПРОХОДНЫЕ УПОРНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

Side bent turning tools

**ГОСТ 18879-73  
ISO 3  
DIN 4978  
F 303**



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip

**P20  
T15K6**

**P30  
T5K10**

**K10  
BK8**

Обозначение Index				Сечение резца size h x b	L	Для заметок / Notes
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$				
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left			
2103-1101	2103-1102	2103-0021	2103-1122	10X10	90	
-1103	-1104	-1123	-1124	12X12	100	
-0017	-0018	-0067	-0068	16X10	110	
-1105	-1106	-1125	-1126	16X16	110	
-0003	-0004	-0053	-0054	20X12	125	
-0021	—	—	—	20X16	120	
-1107	-1108	-1127	-1128	20X20	125	
-0007	-0008	-0057	-0058	25X16	140	
-1111	-1112	-1131	-1132	25X25	140	
-0009	-0010	-0059	-0060	32X20	170	
-1113	-1114	-1133	-1134	32X32	170	
-0011	-0012	-0061	-0062	40X25	200	
-1115	-1116	-1135	-1136	40X40	200	
-0015	-0016	-0065	-0066	50X32	240	
-1117	-1118	-1137	-1138	50X50	240	

$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

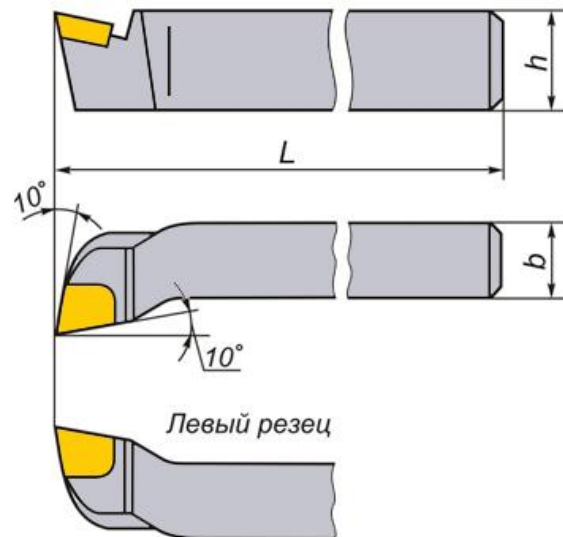
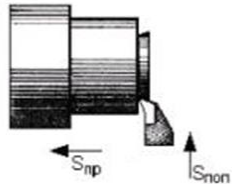


# 1 Токарные резцы / Turning tools

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ПОДРЕЗНЫЕ ОТОГНУТЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

**ГОСТ 18880-73  
analogue DIN 4965**

**Corner turning tool cranked**



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip

**P20  
T15K6**

**P30  
T5K10**

**K10  
BK8**

Обозначение Index				Сечение резца size h x b	L	Для заметок / Notes
$\lambda=10^\circ$		$\lambda=0^\circ$				
Правый Right	Левый Left	Правый Right	Левый Left			
2112-0101		2112-0103	—	12x12	100	
2112-0084	—	2112-0086	2112-0087	16X10	110	
-0011	—	—	—	16X12	100	
-0003	-0004	-0053	-0054	20X12	125	
-0013	-0014	-0055	-0056	20X16	120	
-0005	-0006	-0057	-0058	25X16	140	
-0015	-0016	-0061	-0062	25X20	140	
-0007	-0008	-0063	-0064	32X20	170	
-0009	-0010	-0067	-0068	40X25	200	
-0019	-0020	-0071	-0072	40x32	200	
-0021	-0022	-0073	-0074	50x32	240	
				20x20	140	

$\lambda$  - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

Предназначены для обтачивания ступенчатых деталей, деталей с большим отношением длины к диаметру, подрезки торцов и буртиков.

Designed for grinding of stepped parts, parts with a large ratio of length to diameter, trim the ends and ribs.

# 1 Токарные резцы / Turning tools



## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ШИРОКИЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Wide turning tool

ГОСТ 18881-73  
ISO 4  
DIN 4976  
F 304

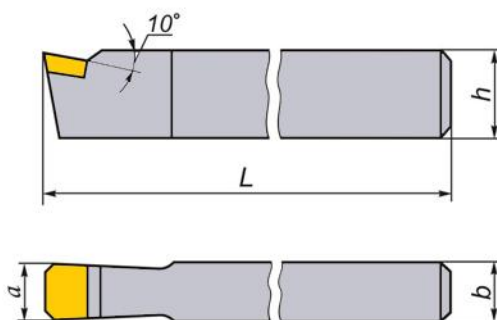
Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip

**P20**  
**T15K6**

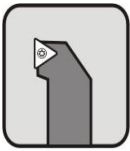
**P30**  
**T5K10**

**K10**  
**BK8**



Обозначение index	Сечение Резца size h x b	L	a	Для заметок / notes
2120-0052	20x12	125	12	
-0053	25X16	140	16	
-0054	32X20	170	20	





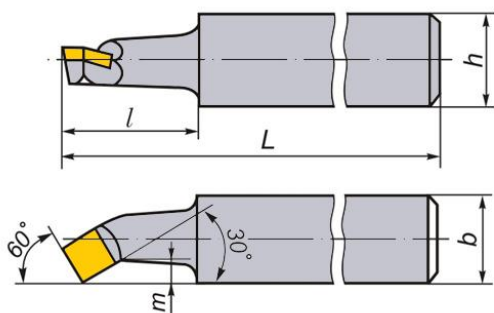
# 1 Токарные резцы / Turning tools

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ**

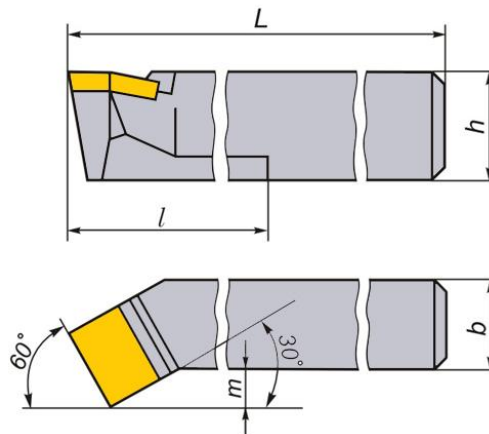
**ГОСТ 18882-73  
Analogue DIN 4953**

**Carbide tipped internal turning tools  
for open-end holes**

Исполнение 1 / Variant 1



Исполнение 2 / Variant 2



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip

**P20  
T15K6**

**P30  
T5K10**

**K10  
BK8**

Обозначение Index		Исполнение Variant	Сечение Резца Size h x b	L	l	m	Наименьший диаметр растачиваемого отверстия Ø For bores from Ø	Для замечок / Notes
λ=10°	λ=0°							
2140-0056	2140-0081	2	16x12	170	80	6,0	40	
-0001	-0021	1	16X16	120	25	3,5	14	
-0002	-0022			140	40			
-0003	-0023			170	35	4,5	18	
-0004	-0024			170	60			
-0057	-0082	2	20X16	200	100	8,0	55	
-0005	-0025	1	20X20	140	40	5,5	21	
-0006	-0026			170	70			
-0007	-0027			200	50	6,0	27	
-0008	-0028			200	80			
-0058	-0083	2	25X20	240	120	10,0	70	
-0009	-0029	1	25X25	200	70	8,0	34	
-0010	-0030			240	100			
-0059	-0084	2	32X25	280	160	12,0	80	
-0060	-0085		40X32	300	180	16,0	110	
		2	12x12	150	85	6,0	40	
			20x20	250	70	5,5	21	
			30x30	250	110	8	75	
			30x30	300	180	16	100	

λ - Угол врезки пластины (см. стр. 3) / The angle of inclination of the tip ( browse page 3)

# 1 Токарные резцы / Turning tools

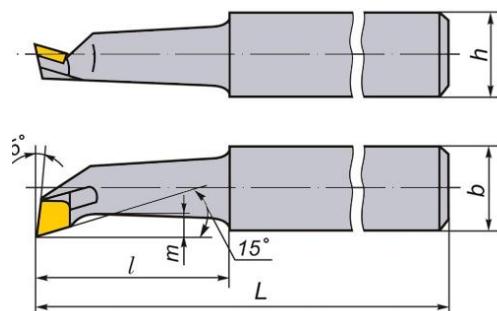


**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РАСТОЧНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГЛУХИХ ОТВЕРСТИЙ**

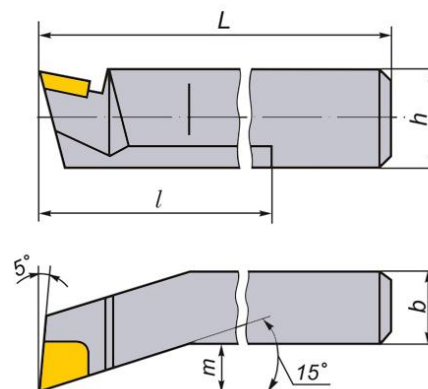
**ГОСТ 18883-73  
ISO 9  
DIN 4974  
F 309**

**Carbide tipped internal boring and turning tools  
for blind holes**

Исполнение 1 / Variant 1



Исполнение 2 / Variant 2



Марку твердого сплава указывать при заказе

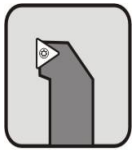
When ordering, please specify the type of the tip

**P20  
T15K6**

**P30  
T5K10**

**K10  
BK8**

Обозначение Index		Исполнение Variant	Размеры Size h x b	L	l	m	Наименьший диаметр растач. отверстия Ø For bores from Ø	Для замечок / Notes
λ=10°	λ=0°							
2141-0201	2141-0202	1	12x12	100	20	2,5	10	
-0056	-0041	2	16X12	170	80	6,0	40	
-0002	-0022	1	16X16	120	25	3,5	14	
-0003	-0023			140	30			
-0004	-0024			170	40	4,5	18	
-0005	-0025			170	60			
-0057	-0042	2	20X16	200	100	8,0	55	
-0006	-0026	1	20X20	140	40	6,0	21	
-0007	-0027			170	70			
-0008	-0028			200	50		27	
-0009	-0029			200	80			
-0058	-0043	2	25X20	240	120	10,0	70	
-0010	-0030	1	25X25	200	70	8,0	34	
-0011	-0031			240	100			
-0059	-0044	2	32X25	280	160	12,0	80	
-0060	-0045		40X32	300	180	16,0	110	
			12x12	150				
			15x16	150				
			16x10	*				
			16x16	150				
			20x12	150				
			20x20	250				
			25x16	*				
			25x25	150				
			30x20	150				
			30x30	250				
			30x30	300				
			32X25	*				

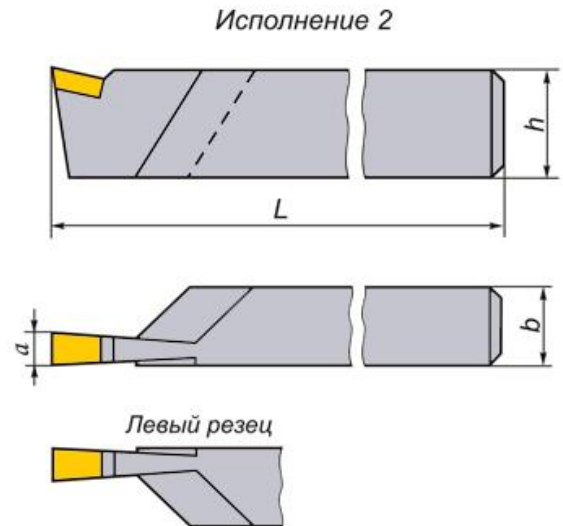
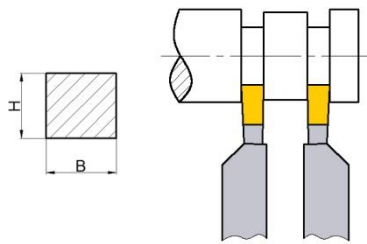


# 1 Токарные резцы / Turning tools

**РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ  
С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

**Carbide tipped grooving turning tools**

**ГОСТ 18884-73  
ISO 7  
DIN 4981  
F 307**



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip



Обозначение Index		Размеры Size h x b	L	a	Для заметок / Notes
Правый Right	Левый Left				
—	2130-0001	16x10	100	3	
-0307	-0005	* 20X12	120	4	
-0313	-0009	25X16	140	5	
-0317	-0013	32X20	170	6	
-0323	-0017	40X25	200	8	
		10x10	50		
		12x12	70		
		16x16	80		
		20x10	120		
		* 20x12	120		
		20x12	150		
		20x20	120		
		20x20	140		
		* 25x16	120		
		* 25x16	125		
		* 25x16	140		
		25x16	150		
		25x20	130		
		25x20	140		
		25x20	150		
		25x25	150		
		* 30x20	140		
		* 30x20	150		
		32x20	170		
		32x25	150		

# 1 Токарные резцы / Turning tools



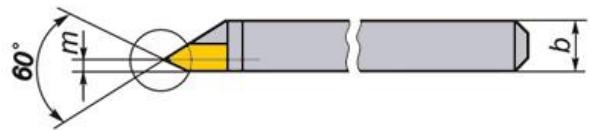
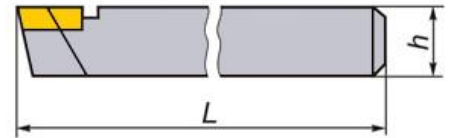
## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ 18885-73

### Carbide tipped thread turning tools

Для метрической резьбы / For metric threads

Тип 1  
(для наружной метрической резьбы)



Марку твердого сплава указывать при заказе

When ordering, please specify the type of the tip



Обозначение Index	Размеры Size h x b	L	m	Шаг резьбы Thread pitch	Для заметок / Notes
2660-0001	16x10	100	1,5	0,5-2,5	
-0003	20x12	120	3,0	0,8-3,0	
-0005	25x16	140	4,0	1,25-5	
-0007	32x20	170	5,0	2,0-6,0	
По спец. Заказу / special order					
	20X12	150		1,25-5,0	
	20X16	150			
	25X16	125			
		150			
	25X20	140			
	25X25	150			
	30X20	150			



# 1 Токарные резцы / Turning tools

## РЕЗЦЫ ТОКАРНЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ С ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Carbide tipped internal thread turning tools

Для метрической резьбы / For metric threads

ГОСТ 18885-73

ISO 13

DIN 283

F 353

Марку твердого сплава указывать при заказе

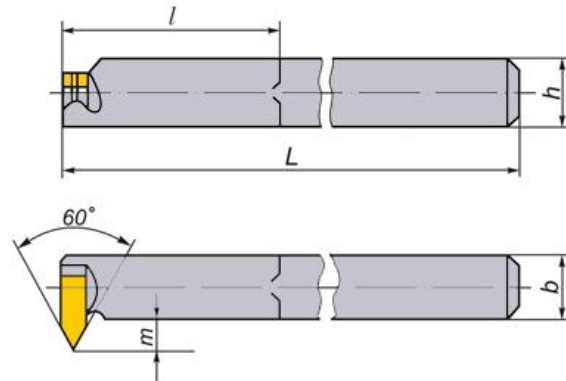
When ordering, please specify the type of the tip

**P20**  
**T15K6**

**P30**  
**T5K10**

**K10**  
**BK8**

Тип 2  
(для внутренней метрической резьбы)



Обозначение Index	Размеры Size h x b	L	l	d	m	Шаг резьбы Thread pitch	Наимен. диаметр растачиваемого отверстия Ø For bores from Ø	Для заметок
2662-0001	10x10	120	40	10	4	0,75-2,50	18	
-0003	12X12	140	50	12	5	1,0-3,0	24	
-0005	16X16	170	60	16	9	1,5-4,0	30	
-0007	20X20	200	80	20	12	2,0-5,0	42	
-0009	25X25	240	100	25	12	3,0-6,0	52	