




# Инструменты и вставки для тяжелой обработки



# 16mm вставки для проточки канавок



	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
		82046	MT105	MT100
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	30 to 80 m/min		
	Подача	0.2 to 0.5mm/об.		
	Радиус угла	1.2mm		
	Размеры	16mm x 17mm x 12mm		
	40479	LP105		
	Цель	Проточка канавок только в стали		
	Условия обработки	Тяжелая обработка с трудным стружкообразованием		
	Скорость	30 to 60 m/min		
	Подача	0.4 to 0.8mm/об.		
	Радиус угла	1.2mm		
	Размеры	16mm x 17mm x 12mm		
	40480			LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	20 to 50 m/min		
	Подача	0.2 to 0.5mm/об.		
	Радиус угла	1.2mm		
	Размеры	16mm x 17mm x 12mm		



# 20mm вставки для проточки канавок



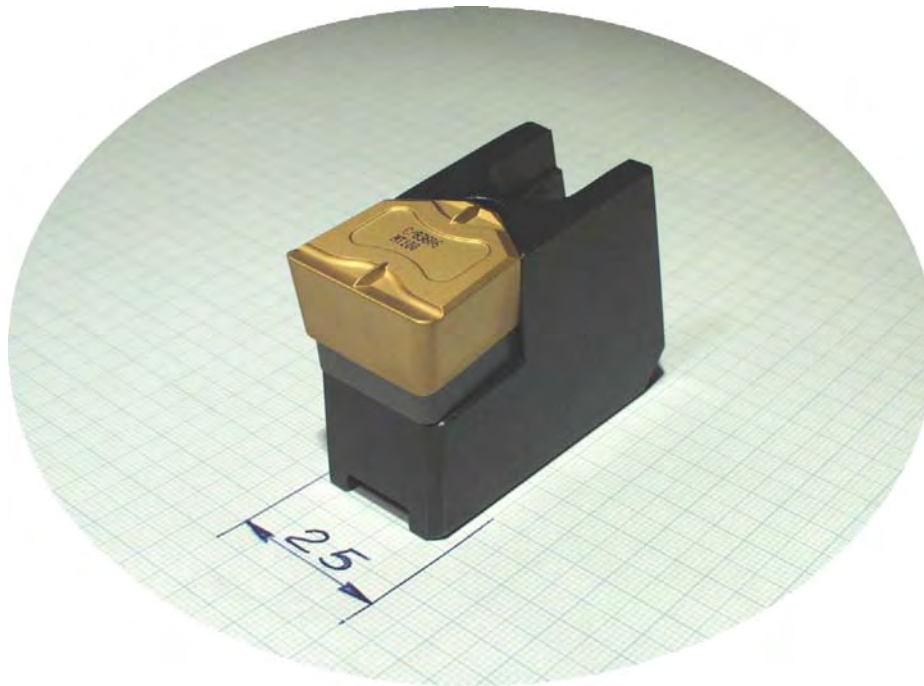
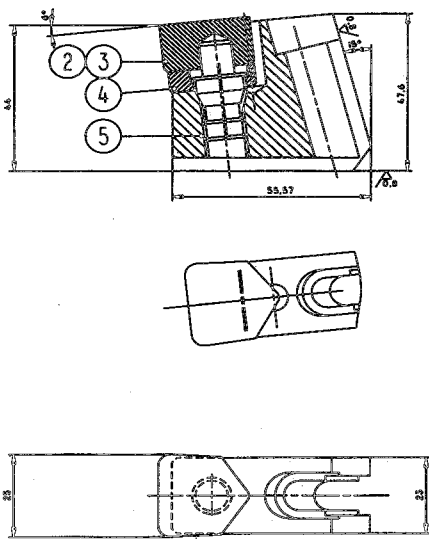
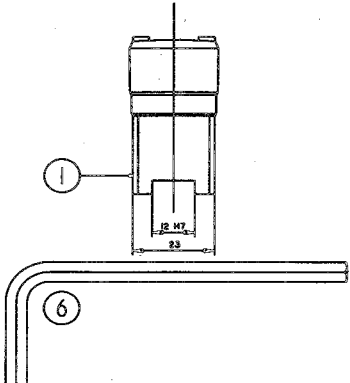
	<b>Вставка N</b>	<b>Класс</b>	<b>Сталь</b>	<b>Чугун</b>
	82045	MT105	MT100	MT105
	<b>Цель</b>	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	<b>Условия обработки</b>	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	<b>Скорость</b> <b>Подача</b>	30 to 80 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
<b>Радиус угла</b> <b>Размеры</b>	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm			
	40350	LP105	LP100	
	<b>Цель</b>	Проточка канавок только в стали		
	<b>Условия обработки</b>	Тяжелая обработка с трудным стружкообразованием		
	<b>Скорость</b> <b>Подача</b>	30 to 60 m/min 0.4 to 0.8mm/об.		
	<b>Радиус угла</b> <b>Размеры</b>	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm		
	40478			SNC1   SNR1   LP105
	<b>Цель</b>	Проточка канавок и профильная обработка чугуна		
	<b>Условия обработки</b>	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	<b>Скорость</b> <b>Подача</b>	20 to 50 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
	<b>Радиус угла</b> <b>Размеры</b>	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm		








# Тяжелая токарная обработка 25mm вставки для проточки канавок











POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	I	Key	C/26374
5	I	Pin	32.208
4	I	Shim	C/39426
3	I	Ceramic insert	C/39420
2	I	Corbida insert	C/39421
1	I	Body	C/40122.1

CERAMETAL ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means without the prior written permission of CERAMETAL.			
Yandex 03 12 3 04 1 30 1 201 MSN 03 12 3 04 1 30 1 201 Name: Cerametal e-mail: cerametal@cerametal.com	1994 Date Rev Design 03-10 YANDEX CERAMETAL	021 - 022 - 023 - 024 - 025 -	026 - 027 - 028 - 029 - 030 -
CARTRIDGE CERAMETAL CERAMETAL.40122		Rect	

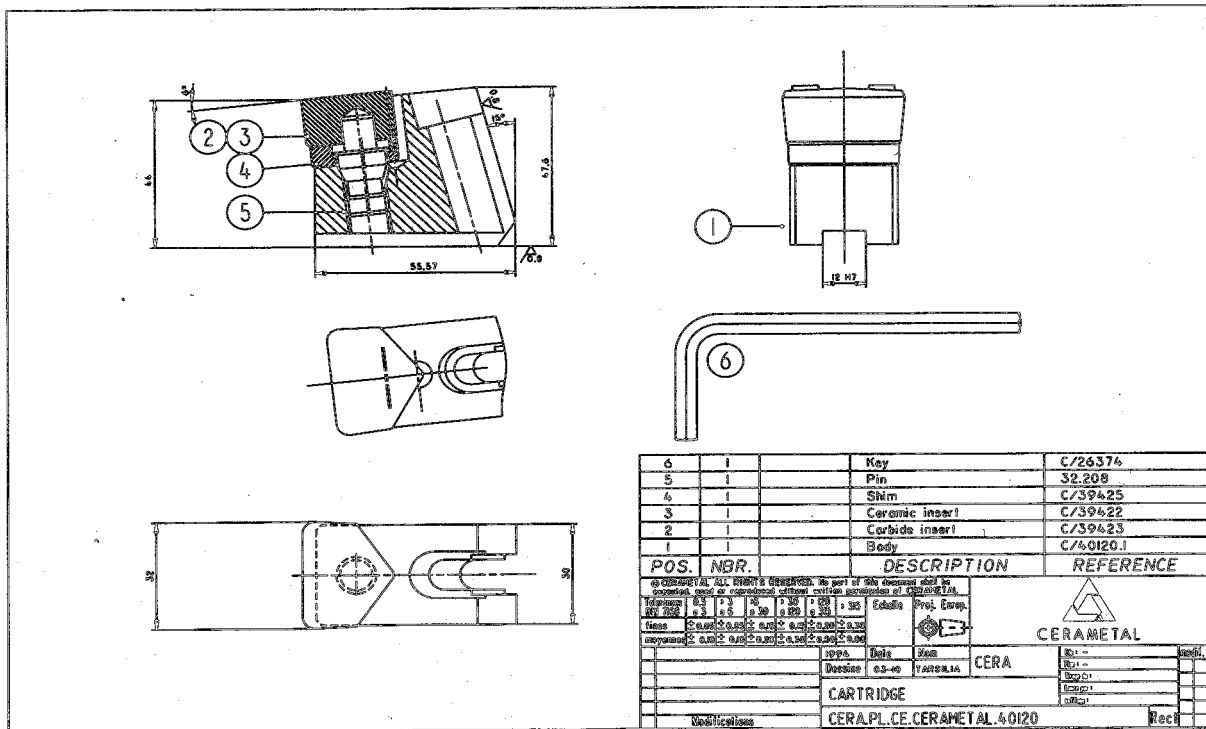
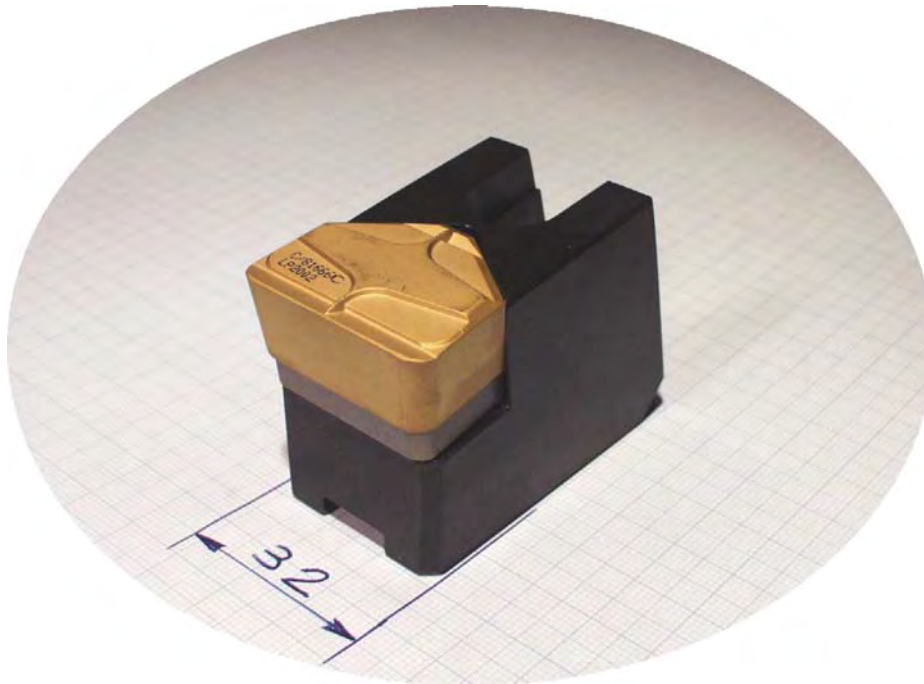
# 32mm вставки для проточки канавок



	Вставки N	Класс	Сталь		Чугун	
			LP105	MT100	LP2002	MT100
	81666	LP105	MT100	LP2002		MT100 LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна				
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях				
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.3 to 1.5mm/об.				
	Радиус угла	3.2mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	81670	MT105				MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна				
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях				
	Скорость Подача	30 to 60 m/min 0.3 to 1mm/об.				
	Радиус угла	1.6mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	83605			LP2002		
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
	Условия обработки	Обработка на пониженных оборотах или при налипании материала				
	Скорость Подача	30 to 50 m/min 0.2 to 0.6mm/об.				
	Радиус угла	2mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39423	LP105				
	Цель	Проточка канавок только в стали				
	Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании				
	Скорость Подача	30 to 60 m/min 0.5 to 1.2mm/об.				
	Радиус угла	3.3mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	82169					MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях				
	Скорость Подача	20 to 50 m/min 0.3 to 0.6mm/об.				
	Радиус угла	1.6mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39422				SNC1	SNR1 LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки	Тяжелая обработка в тяжелых условиях				
	Скорость Подача	25 to 60 m/min 0.2 to 0.5mm/об.				
	Радиус угла	3.2mm				
	Размеры	32mm x 25.4mm x 14.3mm				









# Тяжелая токарная обработка 32mm катриджи для проточки канавок



# 40mm вставки для проточки канавок



	Вставки N	Класс	Сталь		Чугун	
			LP2002	MTM35	LP105	
	81665	LP105		LP2002	MTM35	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача	Тяжелая обработка при хороших условиях 30 to 80 m/min 0.3 to 1.5mm/об.				
	Радиус угла Размеры	3.2mm 40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	NEW 83779	LP105		LP2002	MTM35	
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
	Условия обработки Скорость Подача	Тяжелая обработка при хороших условиях 30 to 60 m/min 0.3 to 1mm/об.				
	Радиус угла Размеры	3.2mm 40mm x 26.7mm x 14.3mm				
	83604			LP2002		
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Обработка на пониженных оборотах или при налипании материала 30 to 50 m/min 0.2 to 0.6mm/об. 3.2mm 40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39414	LP105				
	Цель	Проточка канавок только в стали				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании 30 to 60 m/min 0.5 to 1.2mm/об. 3.2mm 40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	82170					LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработка Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка при хороших условиях 20 to 50 m/min 0.3 to 0.6mm/об. 2.5mm 40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39413				SNC1	SNR1   LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка в трудных условиях 25 to 60 m/min 0.2 to 0.5mm/об. 3.2mm 40mm x 25.4mm x 14.3mm				



# 45mm вставки для проточки канавок









	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун	
	39250	LP105			
	Цель	Проточка канавок только в стали			
Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании				
Скорость	30 to 60 m/min				
Подача	0.5 to 1.2mm/rev.				
Радиус угла	3.5mm				
Размеры	44.45mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39415		SNC1	SNR1	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна			
	Условия обработки	Тяжелая обработка в тяжелых условиях			
Скорость	25 to 60 m/min				
Подача	0.2 to 0.5mm/rev.				
Радиус угла	3.5mm				
Размеры	44.45mm x 25.4mm x 14.3mm				





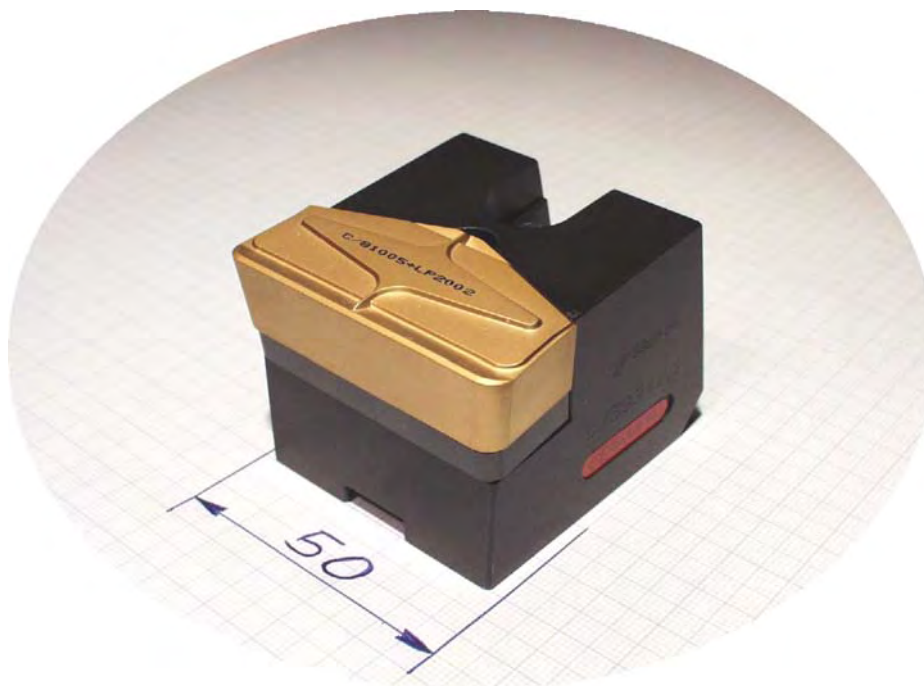
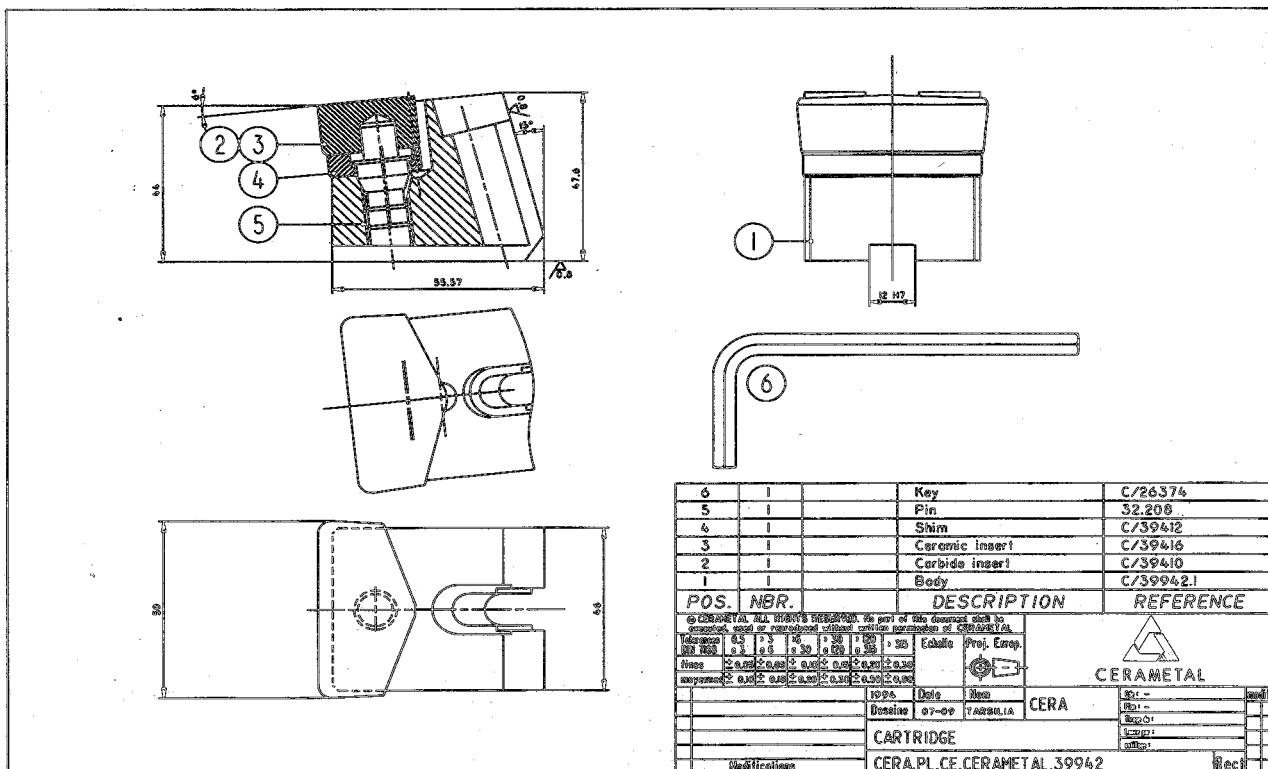
# 50mm вставки для проточки канавки



	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
		81005	LP105	LP2002
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	30 to 80 m/min		
	Подача	0.3 to 1.5mm/об.		
	Радиус угла	3.5mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		
	40484	LP105		LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	30 to 60 m/min		
	Подача	0.3 to 1.2mm/об.		
	Радиус угла	3.5mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		
	40486	LP105	LP035	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	30 to 60 m/min		
	Подача	0.5 to 1.5mm/об.		
	Радиус угла	3.5mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		
	39410	LP105		
	Цель	Проточка канавок только в стали		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании		
	Скорость	30 to 60 m/min		
	Подача	0.5 to 1.2mm/об.		
	Радиус угла	3.5mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		
	82324		SNC1	SNR1 H05X
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость	20 to 50 m/min		
	Подача	0.2 to 0.5mm/об.		
	Передний угол	6°		
	Радиус угла	2.4mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		
	81934/39416		SNC1	SNR1
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка твердого чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка в тяжелых условиях		
	Скорость	25 to 60 m/min		
	Подача	0.2 to 0.5mm/об.		
	Радиус угла	2.4mm		
	Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm		



# Тяжелая токарная обработка 50mm катриджи для проточки канавок

Technical drawing of the cartridge showing cross-sections and detail views. The drawing includes a main cross-section with dimensions: 55.57, 67.6, and 16.6. It also shows a detail view of the top section and a detail view of the bottom section. The drawing is labeled with numbers 1 through 6 corresponding to the parts listed in the table below.

POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	1	Key	C/26374
5	1	Pin	32.208
4	1	Shim	C/39412
3	1	Ceramic insert	C/39416
2	1	Carbide insert	C/39410
1	1	Body	C/39942.1

POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	1	Key	C/26374
5	1	Pin	32.208
4	1	Shim	C/39412
3	1	Ceramic insert	C/39416
2	1	Carbide insert	C/39410
1	1	Body	C/39942.1

© CERAMETAL. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be reproduced, stored or transmitted without written permission of CERAMETAL.

Scale: 1:1

Proj. Equip.:

CERAMETAL

1994 Date: 07-09

Designe: 07-09

CERA



CARTRIDGE


CERA.PL.CE.CERAMETAL.39942

Rect

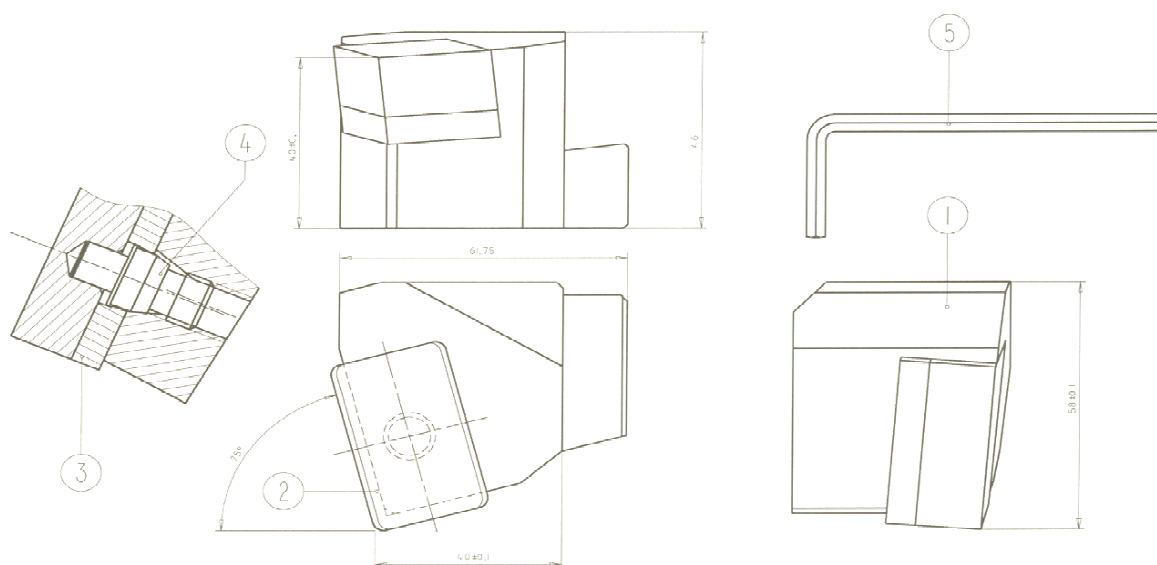
# 40mm вставки для проточки пазов



	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	81029 / 84431	LP2002		
	Цель	Токарная обработка стали		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.5mm 40mm x 25.4mm x 14.2mm			
	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	38553	LP035	MTM35	GS2
	Цель	Токарная обработка стали		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.5mm 40mm x 25.4mm x 14mm			

	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	35577			SNC1   SNR1
	Цель	Токарная обработка чугуна		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.25 to 0.6mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.2mm 38,1mm x 19mm x 12,7mm			

# Тяжелая токарная обработка 40mm катриджи для проточки канавок








POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
5	1	Key	C/26374
4	1	Pin	32.208
3	1	Shim	C/38569
2	1	Insert	C/38555
1	1	Body	C/38554.1

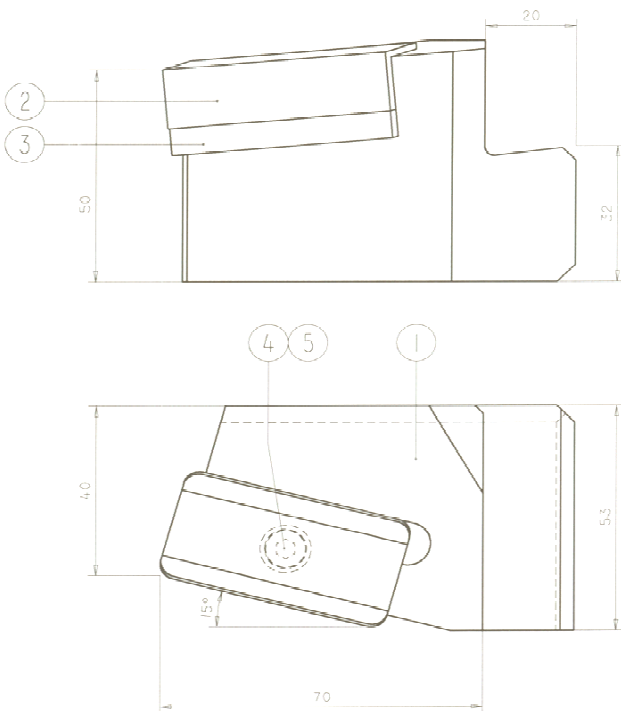
© CERATIZIT. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be executed, used or reproduced without written permission of CERATIZIT.		CERATIZIT S.A. 101, Route de Weyler L-4000 Munsch (S.P.) 1 Luxembourg Tel: +352 31005-1 Fax: +352 311915 E-mail: info@ceratizit.com www.ceratizit.com		
Tolerances: 0,5 - 0,3 - 0,2 - 0,15 - 0,1 - 0,05 - 0,025 - 0,015 ISO 2768 - 0,3 - 0,6 - 0,30 - 0,20 - 0,10 - 0,05 - 0,025 - 0,015 fines: ±0,05 ±0,03 ±0,01 ±0,01 ±0,01 ±0,01 ±0,01 ±0,01 moyennes: ±0,01 ±0,01 ±0,02 ±0,03 ±0,05 ±0,05 ±0,05 ±0,05	Fichelle Proj. Europ. 	Dessine 02-12 Date Nom FARSILIA CERA	Sa. - Pa. - Page: 10/03/03 Ligne: FARSILIA T. C.A.D.O.S.S. DRAWING	modif. Rec A
A 02/08/95 C/38554 WAS LNUX 4.0424 - S.C. Modifications		CASSETTE GAUCHE CERA.PL.CE.CERAMETAL.38554		

# 50mm вставки для токарной обработки



	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	39253	GS2	LP035			
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	40485	LP2002	LP035	GS2		LP105
	Цель	Токарная обработка стали и чугуна				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.5 to 2.5mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	81963	LP2002				
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	84097	LP2002				
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	35578				SNC1	SCR1
	Цель	Токарная обработка чугуна				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.25 to 0.6mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.2mm 50mm x 25.4mm x 12.7mm					

# Тяжелая токарная обработка 50mm катриджи для токарной обработки




POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
5	1	Key	C/26374
4	1	Pin	32.208
3	1	Shim seat	C/39254
2	1	Insert	C/39253
1	1	Body	C/39251.1


  


POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
<small>© CERATIZIT. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be executed, used or reproduced without written permission of CERATIZIT.</small>			
<small>ISO 2768 mS ± 0.3 ± 0.6 ± 0.39 ± 0.120 ± 0.400</small>		<small>Echelle: Proj. Europ</small>	<small>CERATIZIT S.A. 101 - Route de Holzem L-6600 Mamer (D.P., S.I.) Luxembourg Tel: +352 31005-1 Fax: +352 31015 E-mail: info@ceratizit.com www.ceratizit.com</small>
<small>finishes: ± 0.05 ± 0.05 ± 0.10 ± 0.15 ± 0.20 ± 0.30</small>		<small>1994 Date Nbr</small>	<small>CERATIZIT</small>
<small>tolerances: ± 0.0 ± 0.0 ± 0.30 ± 0.30 ± 0.50 ± 0.80</small>		<small>Dessine 21-04 0410L CERA</small>	<small>Dr - - Paf - - Echelle: 10/53/03 Langue: FARSILIA T CADDSO DRAWING</small>
<small>Modifications</small>		<small>ASSEMBLY CARTRIDGE CERA.PL.CE.CERAMETAL.39251</small>	<small>modif. rec.</small>


# Вставки для токарной обработки CBN



	CNMN 090308TN	x	TA120
	CNMN 090312TN	x	
	CNMN 090316TN	x	

	RNMN 090300FN	x
	RNMN 090300TN	x
	RNMN 120300FN	x

	SNMN 090308TN	x
	SNMN 090312TN	x
	SNMN 090316TN	x
	SNMN 120312TN	x
	SNMN 120316TN	x

	TNMN 110304TN	x
	TNMN 110308FN	x
	TNMN 110308TN	x
	TNMN 110312TN	x





# Вставки из нитрида кремния для токарной обработки



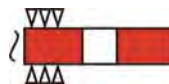
## Вставки без заднего угла





	SNC1	SNR1
 CNGN 120712-SN	x	
CNGN 120716-SN	x	
CNGN 120716-PN	x	
CNGN 160716-SN	x	


 RNGN 120400-PN	x	x
RNGN 120700-PN	x	
RNGN 150700-PN	x	
RNGN 190700-PN	x	x
RNGN 250700-PN	x	x
RNGN 310900-PN	x	x


 SNGN 090308-T	x	
SNGN 120408SN-SP	x	x
SNGN 120412-PN	x	x
SNGN 120412T-SP	x	
SNGN 120716-PN	x	
SNGN 120716-TN	x	
SNGN 120720-PN	x	
SNGN 120730-PN	x	x
SNGN 150716-PN	x	
SNGN 190716-PN	x	x
SNGN 190716-TN	x	
SNGN 250724-PN	x	
SNGN 250924-PN	x	x
SNGN 250924-SN	x	




	SNC1	SNR1
 CNMA 120408-SN	x	
CNMA 120412-SN	x	
CNMA 160608-SN	x	
CNMA 160612-SN	x	
CNMA 190616-SN	x	

 DNMA 150608-SN	x	
DNMA 150612-SN	x	

 TNMA 160408-SN	x	
---	---	--


 SNMA 120408SN	x	
SNMA 120412SN	x	
SNMA 190616SN	x	
SNMA 250924-PN	x	


## Вставки с задним углом


 RCGX 0908-PN	x	
RCGX 1208-PN	x	x
RCGX 1510-PN	x	x
RCGX 1910-PN	x	x
RCGX 2512-PN	x	x


# Вставки для токарной обработки



		MT100	LP105	LP202	LP2002	LP4002	LP242	LP400
	CNMM 160612SN-HT	x		x	x	x	x	
	CNMM 160616SN-HT	x		x	x	x	x	
	CNMM 190616SN-HT	x	x	x	x	x	x	x
	CNMM 190624SN-HT	x		x	x	x		
	CNMM 250924SN-HT	x	x		x	x		


	SNMM 150612SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 150616SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 190616SN-HT	x	x	x	x	x	x	x
	SNMM 190624SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 250724SN-HT			x	x	x	x	x
	SNMM 250924SN-HT	x	x	x	x	x		


		MT100	LP105	LP202	LP2002	LP4002	LP242	LP400
	CNMM 120408-WR			x	x	x	x	
	CNMM 120412-WR			x	x	x	x	
	CNMM 160612-WR			x	x	x		
	CNMM 160616-WR			x	x	x		
	CNMM 190612-WR			x	x	x	x	
	CNMM 190616-WR			x	x	x	x	
	CNMM 190624-WR				x	x		

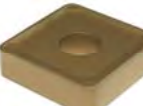
	SNMM 120408-WR			x	x	x	x	
	SNMM 120412-WR			x	x	x	x	
	SNMM 150612-WR			x	x	x		
	SNMM 150616-WR			x	x	x		
	SNMM 190612-WR			x	x	x	x	
	SNMM 190616-WR			x	x	x	x	
	SNMM 190624-WR				x	x		
	SNMM 250724-WR			x	x	x	x	
	SNMM 250924-WR			x	x	x	x	

# Вставки для токарной обработки




		GM517	GM527	GM537
	SNMM 190616SN-TRR		x	x
	SNMM 250724SN-TRR	x	x	x


	SNMM 120408EN-TR		x	x
	SNMM 120412EN-TR		x	x
	SNMM 150612EN-TR			
	SNMM 190616EN-TR		x	x
	SNMM 250724EN-TR	x	x	x

	SNMM 250724SN-1	x		
	SNMM 250924SN-1	x		


# Вставки для токарной обработки

	H1X	MG20	S3X7	S6X7	H05X		LP105	LP100	MT100	LP320	LP015	LP030	LP400
SNMA 120408	x		x	x	x		x	x	x		x	x	
SNMA 120412	x						x	x	x				
SNMA 120412SN													
SNMA 120416							x	x			x		
SNMA 150612								x					
SNMA 190612	x		x		x		x	x	x		x		
SNMA 190612FN			x										
SNMA 190616	x				x		x	x		x	x		x
SNMA 190630	x												
SNMA 250720				x	x		x						
SNMA 250724					x		x						
SNMA 250724T	x				x		x	x					



	H1X	S3X7		LP015	LP2002	LP030	LP4002	LP240
SNUN 090304	x	x						
SNUN 120308						x		
SNUN 190408		x						
SNUN 190412	x	x				x		



	H1X	S1X7	S3X7	S4X7	S6X7	MG20	MT100	LP151	LP320	LP015	LP202	LP025	LP2002	LP030	LP4002	LP240	LP242	LP400
SPUN 090304	x		x											x				
SPUN 090308	x		x											x		x		
SPUN 120304	x		x	x										x		x		
SPUN 120308	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x		x		x		x
SPUN 120312	x		x	x		x												
SPUN 120316						x												
SPUN 120408				x										x				
SPUN 120416					x													
SPUN 150412	x			x	x													
SPUN 190412	x			x										x				

# Краткий обзор классов



Классификация по ISO	P10	P15	P20	P25	P30	P35	P40	M10	M15	M20	M30	M40	K05	K10	K15	K20	K30	
Нитрид кремния																		CM 3115 <b>SNR1</b> CN 3115 <b>SNC1</b>
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -TiN	<b>MT100</b>																	<b>MT100</b> <b>LP202</b>
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>																		<b>LP105</b> <b>LP100</b> <b>LP015</b>
Классы с покрытием CVD-TiCN-TiN							<b>LP342</b>						<b>LP151</b>					<b>LP342</b> <b>LP242</b>
CBN																		<b>TA 120</b>
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -TiN							<b>MTM20</b>											<b>MTM35</b>
Классы с покрытием	<b>GM517</b>												<b>GM517</b>					<b>GM517</b>
		<b>GM527</b>											<b>GM527</b>					
			<b>GM537</b>										<b>GM537</b>					
Классы без покрытия										<b>GS0</b>								<b>TSM 05</b> <b>H05X</b> <b>H01X</b> <b>GS2</b>