

Отрезка и Обработка канавок



Отрезка и Обработка каналов

Содержание



Инструментный указатель

Державки	B4
Пластины	B12
Сплавы	B14
Державки	
Система обозначений лезвий	B18
Система обозначений державок	B19
ДЕРЖАВКИ T-CLAMP	B20
Державки T-GROOVE	B62
Державки TOPCUT	B63
Державки QUADRUSH	B65

Указатель изображений



➤ Раздел державок



➤ Раздел втулок



➤ Раздел пластин



➤ Условия резания



➤ Технический указатель



Пластины и монолитный инструмент

Система обозначений пластин	B72
Пластины T-CLAMP	B74
Пластины T-GROOVE	B88
Система обозначений TOPMICRO	B89
Втулки и монолитный инструмент TOPMICRO	B90
Система обозначений TOPCUT	B102
Пластины TOPCUT	B103
Система обозначений QUADRUSH	B106
Пластины QUADRUSH	B107
Система обозначений специальный инструмент	B117
Специальные пластины	B118
Рекомендуемые условия резания	B125
Техническое руководство	B130

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-CLAMP ULTRA PLUS			
				TGB	TGB-MS	TGBR/L TGBR/L-D..R/L TGBR/L-TI-D..R/L	TGBFR/L
Страница				B20	B21	B22	B25
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	
		Обработка канавок		●	●	●	
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок					●
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

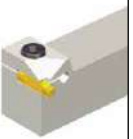
Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP ULTRA PLUS			QUAD-RUSH	T-CLAMP ULTRA PLUS	
TGER/L	TCER/L	TCFR/L	TQCR/L	C-ADAPTER	TTER/L-SH
					
B26	B29	B30	B31	B34	B37
●	●		●	●	●
●	●		●	●	●
	●		○	●	●
		●		●	
		●		●	
	●		○	●	●
	●		○	●	●
				●	

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Серия				T-CLAMP ULTRA PLUS			
				T-BURST HIGH PRESSURE TTER/L-SH-TB (High Pressure)	TTER/L-D	TTER/L	T-BURST HIGH PRESSURE TTER/L-TB (High Pressure)
Страница				B38	B39	B41	B43
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение		●	●	●	●
	Торцовая обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка			●	●	●	●
	Нарезание резьбы			●	●	●	●
	Подрезка						

T-CLAMP ULTRA PLUS					
TTSER/L	TGSFR/L	TGFR/L	TTFR/L	TTFR/L-RN	TGFPR/L
					
B44	B45	B46	B47	B48	B50
○					
●	●	●			●
●	●	○			○
	○	●	●	●	●
	○	●	●	●	●
○					
○					

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-CLAMP ULTRA PLUS			
				TTFPR/L	TGIFR/L	TTFIR/L	TTIR/L
Страница				B51	B52	B53	B54
Применение	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок					
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●	●	●	
		Точение		●	●	●	
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					●
		Точение					●
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP EXTRA PLUS					
TTSIR/L	TGSIR/L	TGEUR/L	TGIUR/L	TTER/L-15A	TGIUR/L-15A
					
B56	B57	B58	B59	B60	B61
				●	●
●	●				
●	●		○		
				●	●
		●	●		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-GROOVE	TOPCUT	QUAD-RUSH		
				TTLEN	TTVER/L TTVBR/L	TQBR/L	TQHR/L TQHRP/L	T-BURST HIGH PRESSURE TQHR/L-TB
Страница				B62	B63	B65	B66, B68	B67
Применение	Наружная обработка	Отрезка			●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●	●
		Точение			●	○	○	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок						
		Точение						
	Внутренняя обработка	Обработка канавок						
		Точение						
	Контурная обработка					○	○	○
	Нарезание резьбы				●	○	○	○
	Подрезка							

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Инструментный указатель

Внутренняя обработка

	TOPMICRO	TOPCAP	TTSIR/L	TTIR/L
Внутренний диаметр (мм)				
0				
0.6				
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
12.5				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				

Инструментный указатель

Пластины для отрезки и обработки канавок

Серия			T-CLAMP ULTRA PLUS			
			TDC	TSC	TDJ	TSJ
Страница			B74	B75	B76	B77
Применение	Наружная обработка	Отрезка				
		Обработка канавок				
		Точение				
	Торцовая обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Контурная обработка					
	Нарезание резьбы					
	Подрезка					

Инструментный указатель

Пластины для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP ULTRA PLUS					
TDXU	TDXT	TDT	TDT - RU	TDT	TDFT
					
B78	B78	B79	B81	B82	B83
○	○				○
●	●	●			○
●	●	●	●	●	○
●	●	○			●
●	●	○			●
●	●	○			
●	●	○			
			●	●	
		○			
		○			

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Серия			T-CLAMP ULTRA PLUS			
			TDIT	TDIM	TDIP	TDA
Страница			B83	B85	B86	B87
Применение	Наружная обработка	Отрезка				
		Обработка канавок				
		Точение				
	Торцовая обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Контурная обработка					
	Нарезание резьбы					
	Подрезка					

T-CLAMP ULTRA PLUS	T-GROOVE	TOPMICRO	TOPCUT	QUAD-RUSH		
TSA	TGUX	MIN.	TV..	TQJ	TQC	TQS
						
B87	B88	B92	B103	B107	B111	B113
			●	●	●	●
	●		●	●	●	●
●			●	●	●	●
		●				
		●				
●		●		○	○	○
		●	●	●	●	●

● Рекомендуются, ○ Подходящие

Сплавы

Отрезка и обработка канавок

Сплав	ISO	Характеристика и Применение
 TT7505 Покрытие CVD	K01 — K15	- Высокоскоростное точение чугуна и обработка канавок - Отличный износостойкий сплав с покрытием обеспечивает высокую производительность при высокоскоростной непрерывной обработке чугуна
 TT6080 Покрытие PVD	K05 — K25 H05 — H25	- Для обработки серого и ковкого чугуна - Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей
 TT8125 Покрытие CVD	P15 — P30	- Для широкого ряда токарных операций и обработки канавок - Хорошее сочетание износостойкости и прочности - Для общего применения на сталях
TT5100 Покрытие CVD	P20 — P35 M20 — M35	- Получерновая токарная обработка низкоуглеродистых и легированных сталей - Получерновая обработка нержавеющей стали на низких скоростях
 TT9080 Покрытие PVD	P20 — P40 M20 — M40 S20 — S40	- Обработка стали - Обработка нержавеющей стали - Обработка жаропрочных сплавов
TT7220 Покрытие PVD	P25 — P45 M25 — M45	- Отрезка и обработка канавок на сталях - Отрезка и обработка канавок на нержавеющей сталях
TT8020 Покрытие PVD	P30 — P50 M30 — M50 S30 — S50	- Прерывистая и черновая обработка стали - Прерывистая и черновая обработка нержавеющей стали - Прерывистая обработка и обработка на низких скоростях жаропрочных сплавов
PV3030 Покрытие PVD кермет	P05 — P20 M05 — M20 K05 — K20	- Высокоскоростная чистовая обработка углеродистой, легированной, малоуглеродистой стали, стали для пресс-форм и автоматной стали - Высокоскоростная чистовая и получистовая обработка аустенитной и мартенситной нержавеющей стали - Высокоскоростная чистовая и получистовая обработка серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна
CT3000 кермет	P10 — P20 M10 — M20 K10 — K20	- Чистовая обработка углеродистой, легированной, малоуглеродистой стали и стали для пресс-форм. Обеспечивает хорошую шероховатость поверхности - Чистовая обработка нержавеющей стали. Обеспечивает хорошую шероховатость поверхности - Чистовая обработка чугуна
K10 Твердый сплав	K05 — K15 N05 — N15 S05 — S15	- Обработка чугуна - Обработка алюминиевых сплавов и цветных металлов - Обработка жаропрочных сплавов
AB30 Керамика	K05 — K15 H05 — H15	- Непрерывное или слегка прерывистое точение чугуна без применения СОЖ - Высокоскоростное точение закаленной стали (HRC 40-50)
KP300 PCD	N10 — N20	- Обработка канавок и точение цветных металлов - Отличное сочетание износостойкости и прочности

Державки для отрезки и обработки канавок



Система обозначений лезвий

T

G

B

F

R

32

-

3

S

1

2

3

4

5

6

7

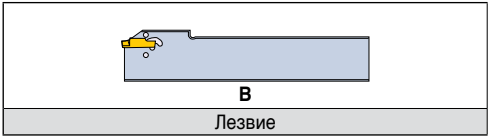
8

1 ТаeguTec

2 Применение

G	Обработка канавок
T	Точение

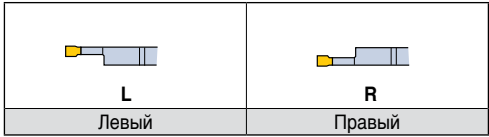
3 Державка



4 Вид обработки

F	Торцовая обработка
---	--------------------

5 Захват инструмента



6 Высота лезвия

B1	26 = 26.0 мм 32 = 32.0 мм 45 = 45.0 мм 52 = 52.0 мм
-----------	---

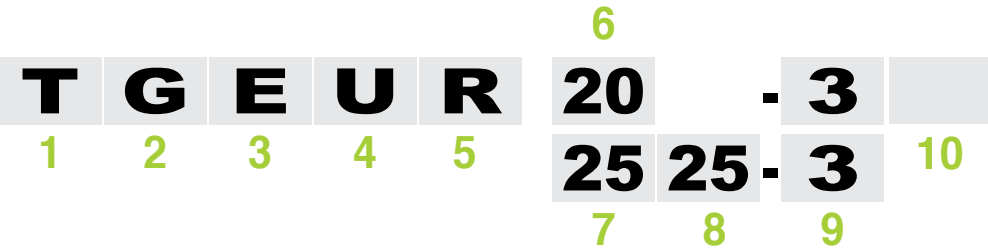
7 Размер пластин

W	2 = 2.0 мм 3 = 3.0 мм 4 = 4.0 мм 5 = 5.0 мм 6 = 6.0 мм
----------	---

8 Специальное обозначение

S	Одностороннее лезвие
MS	Лезвие для многошпиндельных станков
CL	Винтовое крепление

Система обозначений державки



1 TaeguTec

2 Применение

- G** Обработка канавок
- T** Точение

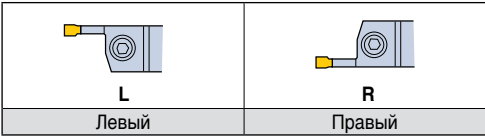
3 Вид обработки

- E** Наружная обработка
- I** Внутренняя обработка
- F** Торцовая обработка

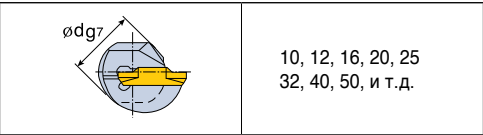
4 Форма державки

- U** Подрезка
- P** Перпендикулярная

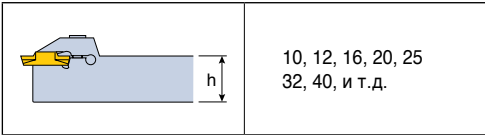
5 Захват инструмента



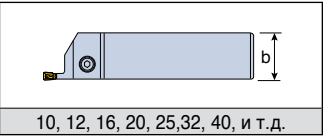
6 Диаметр хвостовика и т.д.



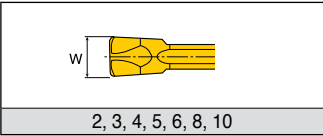
7 Высота хвостовика



8 Ширина хвостовика и т.д.



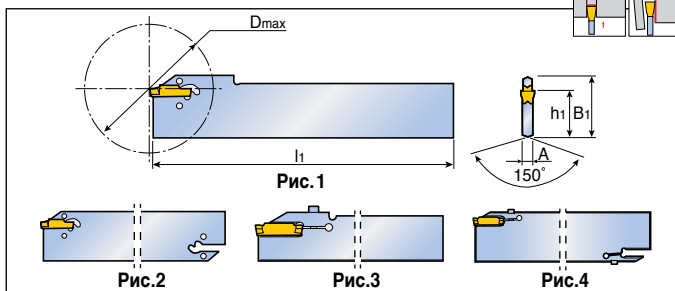
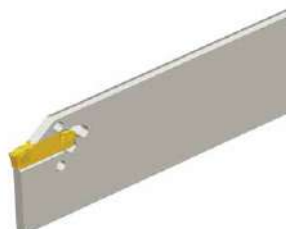
9 Размер пластин



10 Специальные обозначение

- C** Внутренний подвод СОЖ
- T** □ Длина
- SH** Державка для станков швейцарского типа
- RN** Модернизированный инструмент

Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Блок	Пластина
		B1	l1	h1	A	Dmax	рис.		
TGB 26-1.4S⁽¹⁾	1	26	150	21.4	1.0 ⁽²⁾	26	1	TTBN/U...-26	TDC / J / T
26-2S⁽¹⁾	2	26	150	21.4	1.8 ⁽²⁾	40	1	TTBN/U...-26	TDXU / XT
26-3S⁽¹⁾	3	26	150	21.4	2.4	50	1	TTBN/U...-26	TSC / J
26-4S⁽¹⁾	4	26	150	21.4	3.2	80	1	TTBN/U...-26	B74-B83
32-1.4	1	32	150	24.9	1.0 ⁽²⁾	26	2	TTBN/U...-32	
32-2	2	32	150	24.9	1.8 ⁽²⁾	50	2	TTBN/U...-32	
32-3	3	32	150	24.9	2.4	100	2	TTBN/U...-32	
32-4	4	32	150	24.9	3.2	100	2	TTBN/U...-32	
32-5	5	32	150	24.9	4.0	120	2	TTBN/U...-32	
32-6	6	32	150	24.9	5.2	120	2	TTBN/U...-32	
45-4	4	45	150	38.1	3.2	120	2	TTBN/U...-45	
32-8S-CL⁽¹⁾	8	32	150	24.9	6.2	80	3	TTBN/U...-32	
52-8-CL	8	52	250	45.2	6.8	200	4	TTBN/U...-52	

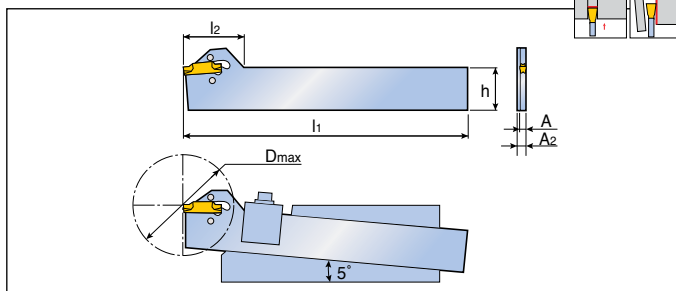
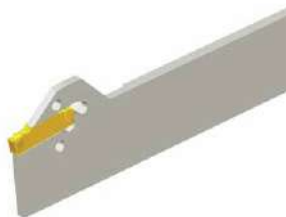
- ⁽¹⁾ Лезвие с одной режущей кромкой
- ⁽²⁾ Толщина режущей части. Общая толщина 2.4мм

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор	Винт	Ключ	
TGB 26-1.4S / 32-1.4	EDG-23B	-	-	
TGB 26 / 32 / 45	EDG-33B	-	-	
TGB 32-8S-CL	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W3	
TGB 52-8-CL	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W3	

- Экстрактор заказывается отдельно

Лезвия для многошпиндельных станков, заменяющие HSS и напайной инструмент

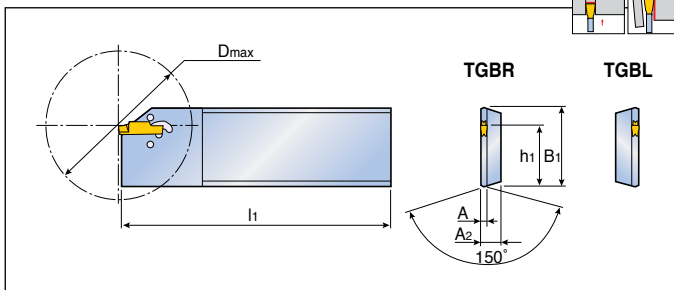
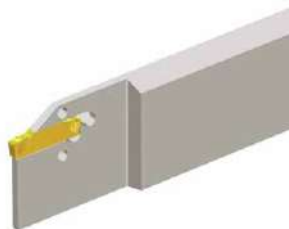
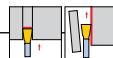
[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
				
TGB-MS	EDG-33B			

- Экстрактор заказывается отдельно

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок

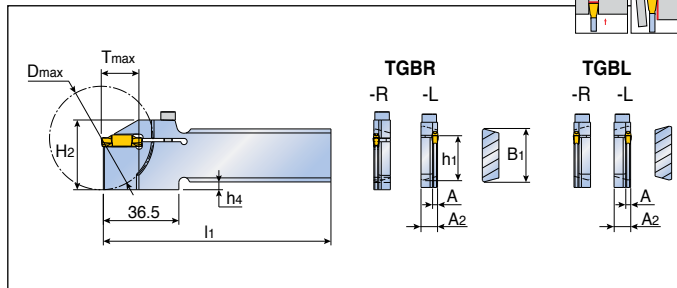
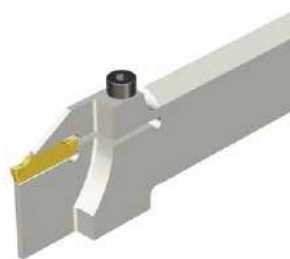
[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
				
TGBR/L	EDG-33B			

- Экстрактор заказывается отдельно

Упрочнённые лезвия с винтовым креплением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Блок	Пластина
		B1	A	A2	l1	h1	H2	h4	Tmax	Dmax		
TGBR 26-2-D50R ⁽¹⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	TDC / J / T
26-2-D50L ⁽²⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	TDXU / XT
TGBL 26-2-D50R ⁽²⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	TSC / J
26-2-D50L ⁽¹⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	 B74-B83
TGBR 26-3-D50R ⁽¹⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	
26-3-D50L ⁽²⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	
TGBL 26-3-D50R ⁽²⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	
26-3-D50L ⁽¹⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...-26	
TGBR 32-2-D50R ⁽³⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
32-2-D50L ⁽²⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
TGBL 32-2-D50R ⁽²⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
32-2-D50L ⁽³⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
TGBR 32-3-D50R ⁽³⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
32-3-D50L ⁽²⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
TGBL 32-3-D50R ⁽²⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	
32-3-D50L ⁽³⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...-32	

• ⁽¹⁾ Для станков Traub, модель TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260

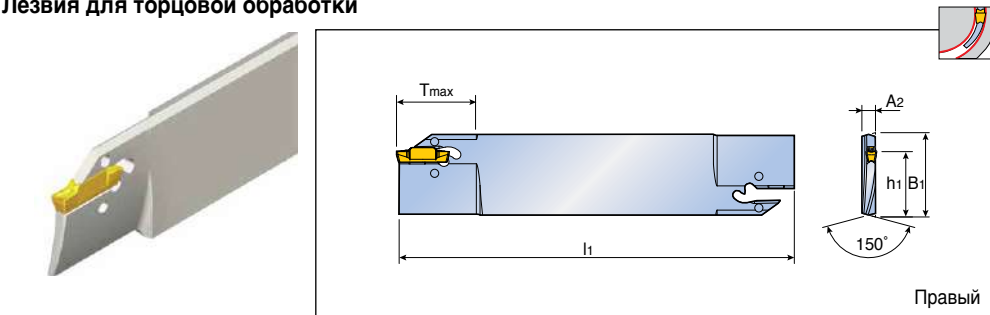
• ⁽²⁾ Для станков Tornos Bechler, модель Emco 2000/20, 2000/26

• ⁽³⁾ Для станков Traub, модель TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGBR/L -DR/L	SH M4x0.7x16	L-W3		

Лезвия для торцевой обработки



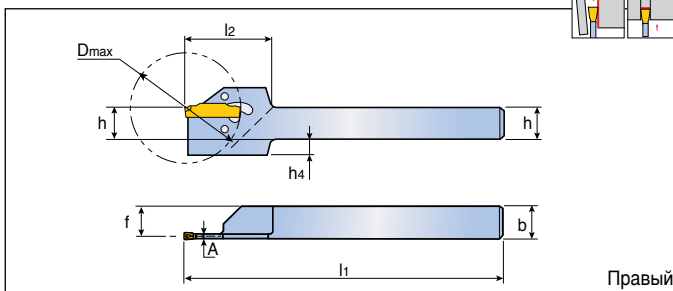
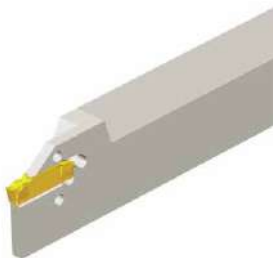
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Блок	Пластина
		B1	l1	h1	A2	Tmax	Dmin	Dmax			
TGBFR/L 32T20-40-60-3	3	32	150	24.9	5.2	20	40	60	TTBN/U...32	TDC / J / T TDXU / XT / FT TSC / J  B74-B83	
32T20-54-80-3	3	32	150	24.9	5.2	20	54	80	TTBN/U...32		
32T25-74-120-3	3	32	150	24.9	5.2	25	74	120	TTBN/U...32		
32T25-114-180-3	3	32	150	24.9	5.2	25	114	180	TTBN/U...32		
32T25-40-60-4	4	32	150	24.9	5.2	25	40	60	TTBN/U...32		
32T25-50-80-4	4	32	150	24.9	5.2	25	50	80	TTBN/U...32		
32T30-70-130-4	4	32	150	24.9	5.2	30	70	130	TTBN/U...32		
32T30-120-200-4	4	32	150	24.9	5.2	30	120	200	TTBN/U...32		
32T30-200-4	4	32	150	24.9	5.2	30	200	∞	TTBN/U...32		
32T32-60-95-5	5	32	150	24.9	5.2	32	60	95	TTBN/U...32		
32T35-85-140-5	5	32	150	24.9	5.2	35	85	140	TTBN/U...32		
32T35-130-250-5	5	32	150	24.9	5.2	35	130	250	TTBN/U...32		
32T35-250-5	5	32	150	24.9	5.2	35	250	∞	TTBN/U...32		
32T32-80-180-6	6	32	150	24.9	5.2	32	80	180	TTBN/U...32		
32T38-168-300-6	6	32	150	24.9	5.2	38	168	300	TTBN/U...32		
32T38-300-6	6	32	150	24.9	5.2	38	300	∞	TTBN/U...32		

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
TGBFR/L	EDG-33B			

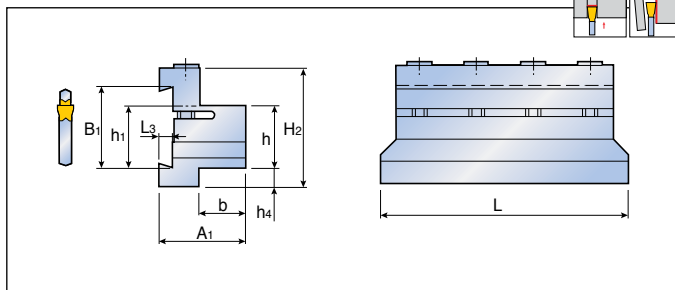
• Экстрактор заказывается отдельно

[illegible]

Обозначение	Экстрактор			
TGER/L.....-1.4T10	EDG-23B			
TGER/L.....-2	EDG-33B			
TGER/L.....-3	EDG-33B			
TGER/L.....-4	EDG-33B			

- Экстрактор заказывается отдельно

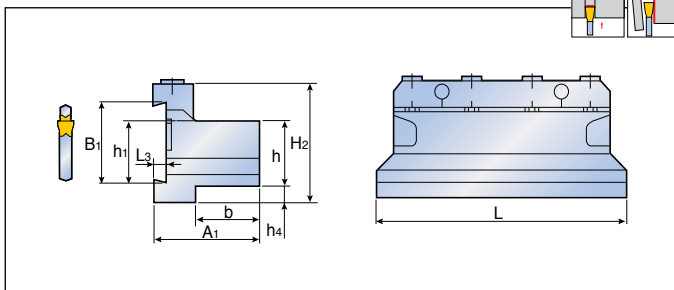
Блоки для лезвий. Отрезка и обработка канавок

[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTBN...26	SH M6x1.0x25	L-W5		
TTBN...32	SH M6x1.0x30	L-W5		
TTBN...45	SH M6x1.0x40	L-W5		
TTBN...52	SH M8x1.25x45	L-W6		

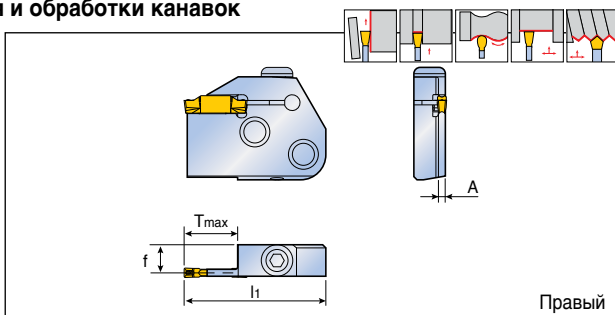


[illegible]

Обозначение	Винт	Зажим	Ключ	
TTBU 20-26	SR-M6x30	BKU- 86	L-W5	
TTBU 25-26	SR-M6x30	BKU-105	L-W5	
TTBU 20-32	SR-M6x30 DIN 912	BKU-100	L-W5	
TTBU 25/32-32/45	SR-M6x30	BKU-110	L-W5	



Картридж для наружного точения и обработки канавок

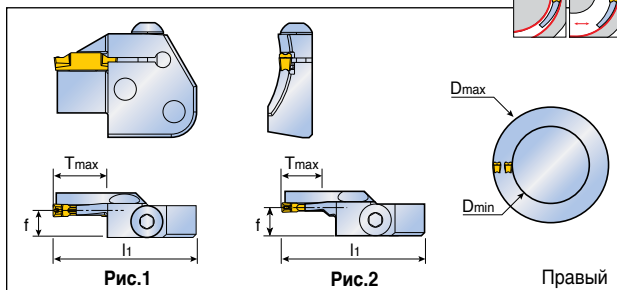
[illegible]

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Пример заказа: 2 шт. TCER 3T16

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TCER/L	BH M6x1x20	L-W4		

Картридж для наружной торцевой обработки канавок и точения



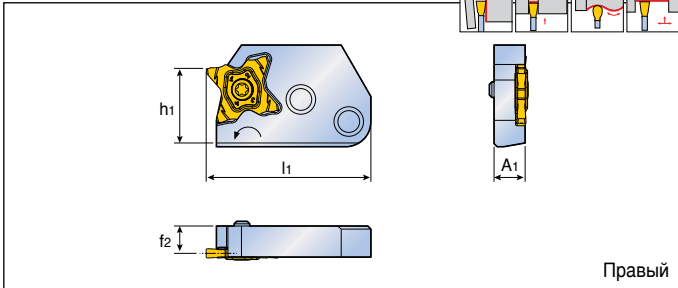
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Пластина	Державка
		l1	f	Tmax	Dmin	Dmax			
TCFR/L 3T12-40-55 RN	3	45	8.9	12	40	55	2	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T	C...TCHN
3T12-55-75 RN	3	45	8.9	12	55	75	2	TDXU / XT	C...TCHPN
3T12-75-100 RN	3	45	8.9	12	75	100	2	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾	TCHN/L
3T12-100-140 RN	3	45	8.9	12	100	140	2	B74-B83	TCHPR/L
3T12-140-200 RN	3	45	8.9	12	140	200	2		B32-B35
4T16-50-70 RN	4	45	8.5	16	50	70	1		
4T16-70-100 RN	4	45	8.5	16	70	100	1		
4T16-100-150 RN	4	45	8.5	16	100	150	1		
4T16-150-250 RN	4	45	8.5	16	150	250	1		
4T16-250 RN	4	45	8.5	16	250	∞	1		
5T20-55-80 RN	5	49	8.0	20	55	80	1		
5T20-80-120 RN	5	49	8.0	20	80	120	1		
5T20-120-180 RN	5	49	8.0	20	120	180	1		
5T20-180-300 RN	5	49	8.0	20	180	300	1		
5T20-300 RN	5	49	8.0	20	300	∞	1		
6T25-60-90 RN	6	55	7.5	25	60	90	1		
6T25-90-150 RN	6	55	7.5	25	90	150	1		
6T25-150-250 RN	6	55	7.5	25	150	250	1		
6T25-250-400 RN	6	55	7.5	25	250	400	1		
6T25-400 RN	6	55	7.5	25	400	∞	1		

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Пример заказа: 5 шт. TCFR 3T12-40-55RN
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCFR/L	BH M6x1x20	L-W4		

Картридж для обработки канавок, уступов и отрезки



Правый

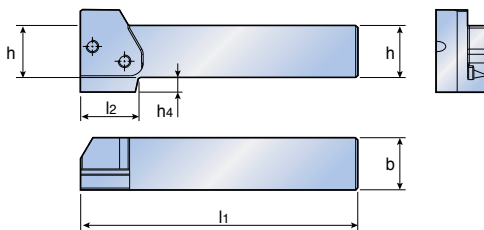
Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Державка
	f2 ⁽¹⁾	l1	W диапазон	h1	A1		
TQCR 27	8.8	53	0.5 ≤ W < 5.3	24	10	TQ... 27...  B107-B116	C...-TCHN C...-TCHPN TCHR/L TCHPR/L  B32-B35
TQCL 27	8.8	53	0.5 ≤ W < 5.3	24	10		

• ⁽¹⁾ Значение "F2" достигается при установке стандартных пластин TQ ... 27

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TQCR 27	TS 50125IL	T 10 / 20		
TQCL 27	TS 50125I	T 10 / 20		

Державки с параллельным картриджем



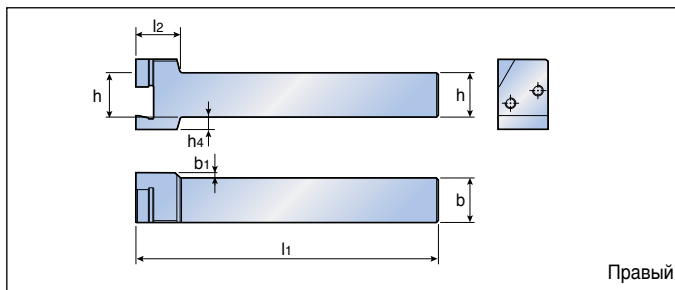
Правый

[illegible]

- Пример заказа: 2 шт. ТСНР 2525

Комплектующие

Обозначение	Зажимной винт	Ключ		
				
TCHR/L	TS 60190I	L-W4		

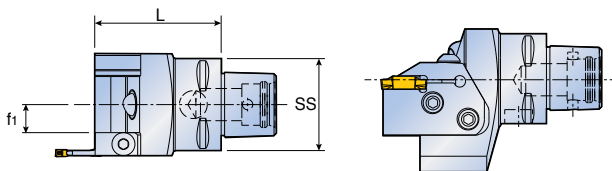
[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Зажимной винт	Ключ		
				
TCHPR/L	TS 60190I	L-W4		

C-ADAPTER

Адаптеры С-типа с параллельным картриджем

[illegible]

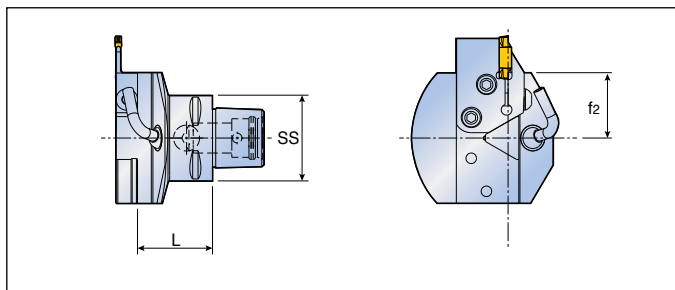
- Картридж заказывается отдельно

Комплектующие

Обозначение	Винт	Форсунка	Ключ	
				
TCHN	TS 60190I	NZ-125	L-W4	

C-ADAPTER

Адаптеры C-типа с перпендикулярным картриджем

[illegible]

- Картридж заказывается отдельно

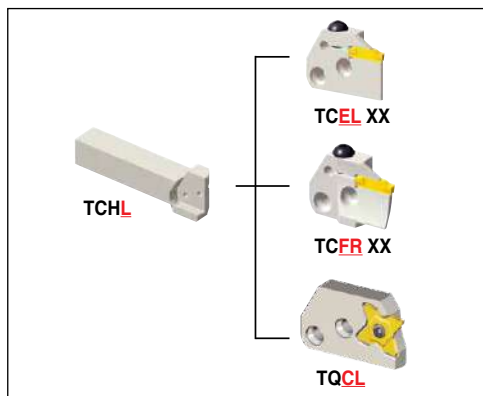
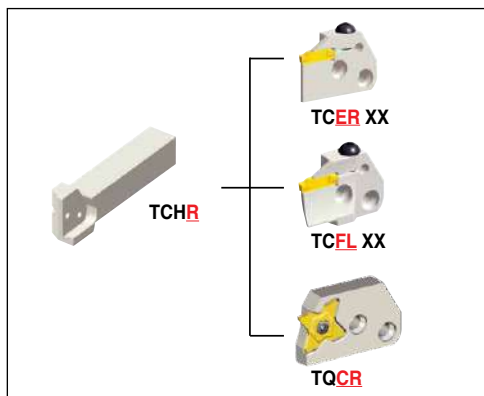
Комплектующие

Обозначение	Винт	Форсунка	Ключ	Труба
				
TCHPN	TS 60190I	NZ-125	L-W4	NZP 5

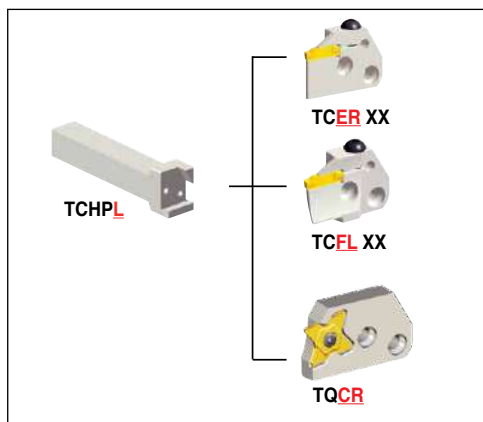
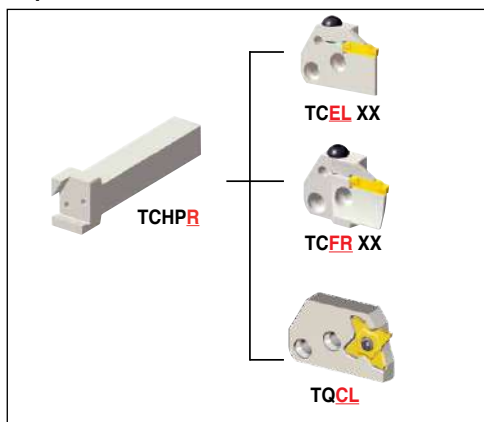
Выбор адаптера и державки

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Перпендикулярный тип



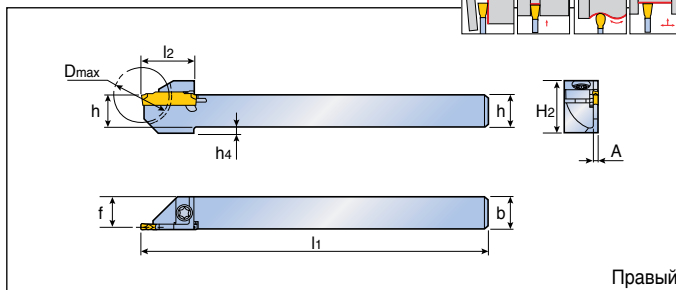
Параллельный тип



C-ADAPTER



T-CLAMP

[illegible]

Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L- SH	TS 40A115I	T15		

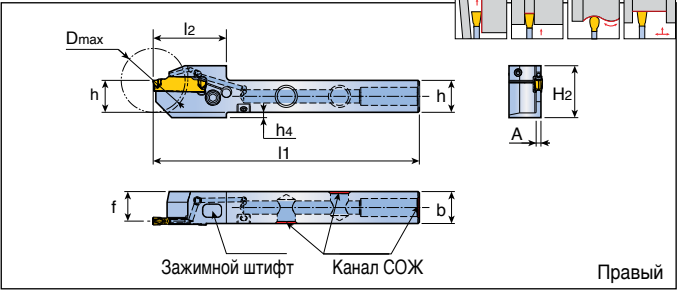
TTER/L-3SH-TB



Державки с каналом подачи СОЖ под высоким давлением для станков швейцарского типа



T-BURST
HIGH PRESSURE



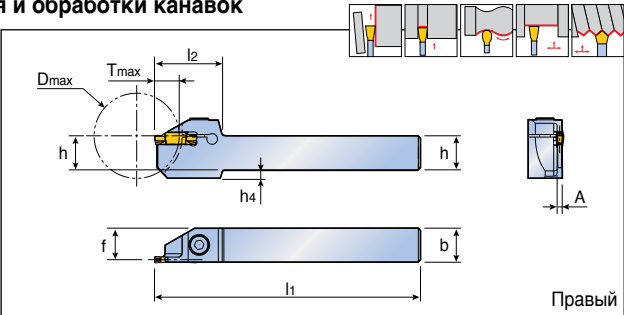
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Канал СОЖ	Пластина
		h	b	l1	f	l2	A	h4	H2	Dmax		
TTER/L 12-24-3SH-TB	3	12	12	125	10.8	27.5	2.4	2	19.5	24	UNF 5/16	TDC / J / T / A
16-32-3SH-TB	3	16	16	125	14.8	31.5	2.4	2	21.5	32	UNF 5/16	TDXU / XT TSC / J
												B74-B83

	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TTER/L -3SH-TB	6.4	9.7	11.9

Комплектующие

Обозначение	Зажимной штифт	Зажимной винт	Пробка штифта	Ключ для зажимного винта и пробки штифта	Пробка канала СОЖ	Ключ для пробки канала СОЖ
TTER/L 12-24-3SH-TB	PIN-SH-TB	SS M5-24145	SS M5x3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
TTER/L 16-32-3SH-TB	PIN-SH-TB	SS M5-24145	SS M5x3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"

Усиленная державка для точения и обработки канавок

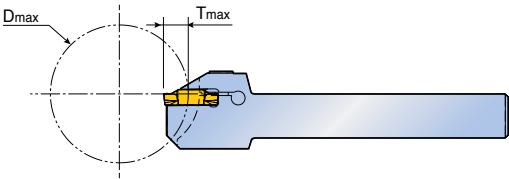


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l1	f	l2	h4	A	Tmax	Dmax	
TTER/L 1010-1.4T15-D40	1	10	10	125	9.5	32	6	1.0	15	40	TDC / J / T
1212-1.4T15-D40	1	12	12	125	11.5	32	4	1.0	15	40	TDXU / XT
1616-1.4T20-D45	1	16	16	125	15.5	38	4	1.0	20	45	TSC / J
2020-1.4T20-D45	1	20	20	125	19.5	38	-	1.0	20	45	🔍 B74-B83
1010-2T15-D40	2	10	10	125	9.1	32	6	1.8	15	40	
1212-2T15-D40	2	12	12	125	11.1	32	4	1.8	15	40	
1616-2T20-D45	2	16	16	125	15.1	38	4	1.8	20	45	
2020-2T20-D45	2	20	20	125	19.1	38	-	1.8	20	45	
2525-2T20-D45	2	25	25	150	24.1	38	-	1.8	20	45	
1212-3T15-D40	3	12	12	125	10.8	32	4	2.4	15	40	
1616-3T20-D45	3	16	16	125	14.8	38	4	2.4	20	45	
2020-3T20-D45	3	20	20	125	18.8	38	-	2.4	20	45	
2525-3T20-D45	3	25	25	150	23.8	38	-	2.4	20	45	
2525-3T25-D60	3	25	25	150	23.8	43	-	2.4	25	60	

Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTER/L-D	SH M5x0.8x16	L-W 4		

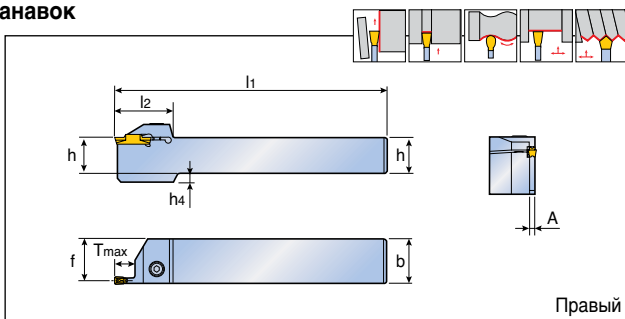
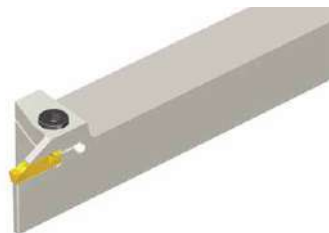
Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



Обозначение		Tmax												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
TTER/L 1010-1.4T15-D40	Dmax				∞							269	120	79
1212-1.4T15-D40					∞							269	120	79
1616-1.4T20-D45					∞									432
2020-1.4T20-D45					∞									432
1010-2T15-D40					∞							269	120	79
1212-2T15-D40					∞							269	120	79
1616-2T20-D45					∞									432
2020-2T20-D45					∞									432
2525-2T20-D45					∞					1468	339	193	136	106
1212-3T15-D40					∞							269	120	79
1616-3T20-D45					∞									432
2020-3T20-D45					∞									432
2525-3T20-D45					∞					1468	339	193	136	106
2525-3T25-D60					∞									

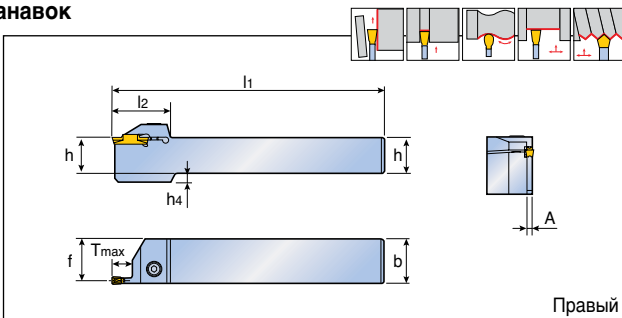
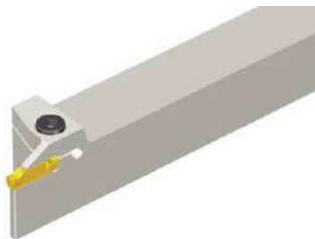
Обозначение		Tmax											
		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
TTER/L 1010-1.4T15-D40 1212-1.4T15-D40 1616-1.4T20-D45 2020-1.4T20-D45 1010-2T15-D40 1212-2T15-D40 1616-2T20-D45 2020-2T20-D45 2525-2T20-D45 1212-3T15-D40 1616-3T20-D45 2020-3T20-D45 2525-3T20-D45 2525-3T25-D60	Dmax	59	40										
		59	40										
		193	125	94	76	64	57	45					
		193	125	94	76	64	57	45					
		59	40										
		59	40										
		193	125	94	76	64	57	45					
		193	125	94	76	64	57	45					
		87	75	67	60	56	52	45					
		59	40										
		193	125	94	76	64	57	45					
		193	125	94	76	64	57	45					
		87	75	67	60	56	52	45					

Наружное точение и обработка канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l1	f	l2	A	h4	Tmax	
TTER/L 1616-2T08	2	16	16	110	15.1	33.0	1.8	4	8	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
2020-2T08	2	20	20	125	19.1	33.0	1.8	-	8	
2525-2T08	2	25	25	150	24.1	33.0	1.8	-	8	
1616-2	2	16	16	110	15.1	32.0	1.8	4	12	
2020-2	2	20	20	125	19.1	32.0	1.8	-	12	
2525-2	2	25	25	150	24.1	32.0	1.8	-	12	
1616-2T17	2	16	16	110	15.1	37.0	1.8	4	17	
2020-2T17	2	20	20	125	19.1	37.0	1.8	-	17	
2525-2T17	2	25	25	150	24.1	37.0	1.8	-	17	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
TTER/L 1616-3T09	3	16	16	110	14.8	32.0	2.4	4	9	
2020-3T09	3	20	20	125	18.8	32.0	2.4	-	9	
2525-3T09	3	25	25	150	23.8	32.0	2.4	-	9	
1616-3	3	16	16	110	14.8	32.0	2.4	4	12	
2020-3	3	20	20	125	18.8	32.0	2.4	-	12	
2525-3	3	25	25	150	23.8	32.0	2.4	-	12	
1616-3T20	3	16	16	110	14.8	38.5	2.4	-	20	
2020-3T20	3	20	20	125	18.8	38.5	2.4	-	20	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
2525-3T20	3	25	25	150	23.8	38.5	2.4	-	20	
2525-3T25	3	25	25	150	23.8	44.5	2.4	-	25	
3232-3T20	3	32	32	170	30.8	38.5	2.4	-	20	
TTER/L 1616-4T10	4	16	16	110	14.5	32.0	3.0	4	10	
2020-4T10	4	20	20	125	18.5	32.0	3.0	-	10	
2525-4T10	4	25	25	150	23.5	32.0	3.0	-	10	
1616-4	4	16	16	110	14.5	33.0	3.0	4	15	
2020-4	4	20	20	125	18.5	33.0	3.0	-	15	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
2525-4	4	25	25	150	23.5	33.0	3.0	-	15	
1616-4T25	4	16	16	110	14.5	45.0	3.0	-	25	
2020-4T25	4	20	20	125	18.5	45.0	3.0	-	25	
2525-4T25	4	25	25	150	23.5	45.0	3.0	-	25	
3232-4T25	4	32	32	170	30.5	45.0	3.0	-	25	
TTER/L 2020-5T12	5	20	20	125	18.1	37.0	4.0	-	12	
2525-5T12	5	25	25	150	23.1	37.0	4.0	-	12	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
2020-5	5	20	20	125	18.1	37.0	4.0	-	20	
2525-5	5	25	25	150	23.1	37.0	4.0	-	20	
2525-5T32	5	25	25	150	23.0	56.0	4.0	-	32	
3232-5T20	5	32	32	170	30.0	39.0	4.0	-	20	
3232-5T32	5	32	32	170	30.0	56.0	4.0	-	32	

Наружное точение и обработка канавок



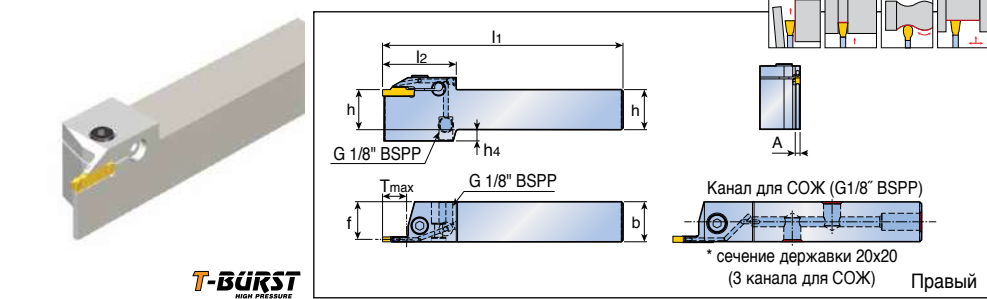
Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	A	h ₄	T _{max}	
TTER/L 2020-6T12	6	20	20	125	17.6	37	5.0	-	12	TDC / J / T / A
2525-6T12	6	25	25	150	22.6	37	5.0	7	12	TDXU / XT
2020-6	6	20	20	125	17.6	41	5.0	-	20	TSC / J / A
2525-6	6	25	25	150	22.6	41	5.0	7	20	B74-B87
2525-6T32	6	25	25	150	22.5	56	5.0	7	32	
3232-6T20	6	32	32	170	29.5	41	5.0	-	20	
3232-6T25	6	32	32	170	29.5	46	5.0	-	25	
3232-6T32	6	32	32	170	29.5	56	5.0	-	32	
TTER/L 2525-8T16	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	16	
2525-8	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	25	
3232-8	8	32	32	170	29.1	47	6.0	-	25	
2525-8T36	8	25	25	150	22.1	60	6.0	7	36	
3232-8T36	8	32	32	170	29.1	60	6.0	-	36	
TTER/L 2525-10T25	10	25	25	150	21.1	50	7.85	7	25	
3232-10T25	10	32	32	170	28.1	50	7.85	-	25	
4040-10T25	10	40	40	200	36.1	50	7.85	-	25	

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L 1616-2/3	SH M5x0.8x16	L-W 4		
TTER/L 2020-2/3	SH M5x0.8x20	L-W 4		
TTER/L 2525-2/3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTER/L 3232-3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTER/L 1616-4/5	SH M6x1x16	L-W 5		
TTER/L 2020-4/5	SH M6x1x20	L-W 5		
TTER/L 2525-4/5	SH M6x1x25	L-W 5		
TTER/L 3232-4/5	SH M6x1x25	L-W 5		
TTER/L 2020-6	SH M8x1.25x20	L-W 6		
TTER/L 2525-6/8	SH M8x1.25x25	L-W 6		
TTER/L 3232-6/8/10	SH M8x1.25x25	L-W 6		
TTER/L 4040-10	SH M8x1.25x25	L-W 6		

Державка для точения и обработки канавок с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением



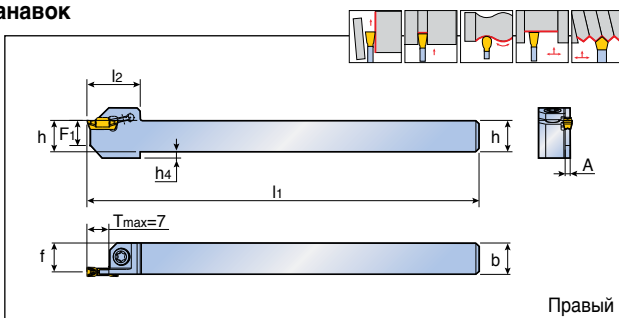
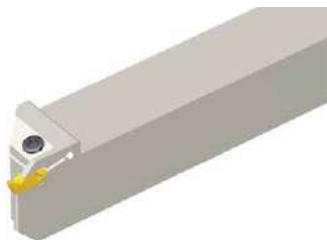
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Крутящий момент (Нм)	Пластина
		h	b	l1	f	l2	A	h4	Tmax		
TTER/L 2020-3-TB	3	20	20	125	18.8	43	2.4	-	12	5.5	 B74-B87
2020-4-TB	4	20	20	125	18.5	46	3.0	-	15	8.0	
2525-3-TB	3	25	25	150	23.8	43	2.4	-	12	5.5	
2525-4-TB	4	25	25	150	23.5	46	3.0	-	15	8.0	
2525-5-TB	5	25	25	150	23.1	49	4.0	-	20	8.0	
2525-6-TB	6	25	25	150	22.6	52	5.0	7	20	12.0	
2525-8-TB	8	25	25	150	22.1	58	6.0	7	25	12.0	

	расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TTER/L 2020-3-TB	5-7	7-9	9-11
2020-4-TB	6-8	10-12	12-14
2525-3-TB	6-8	8-10	10-12
2525-4-TB	10-12	14-16	16-18
2525-5-TB	13-16	19-21	22-24
2525-6-TB	13-16	19-21	22-24
2525-8-TB	13-16	19-21	22-24

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	Ключ заглушки
				
TTER/L 2020-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-L6.5	L-W5
TTER/L 2020-4-TB	SH M6x1.0x20	L-W5	PLG G1/8-L6.5	L-W5
TTER/L 2525-3-TB	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5
TTER/L 2525-4 / 5-TB	SH M6x1.0x20	L-W5	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5
TTER/L 2525-6 / 7-TB	SH M8x1.25x20	L-W6	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5

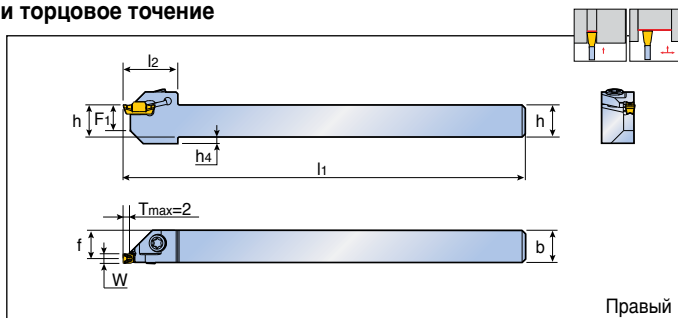
Наружное точение и обработка канавок

[illegible]

Комплектующие

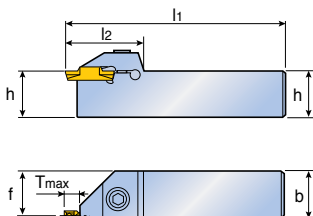
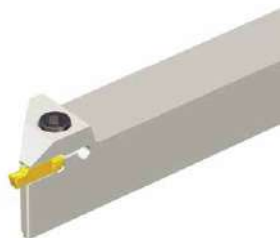
Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTSER/L	TS 400971	T 15		

Обработка мелких канавок и торцовое точение

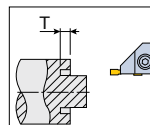
[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGSFR/L	TS 40097I	T 15		



Правый

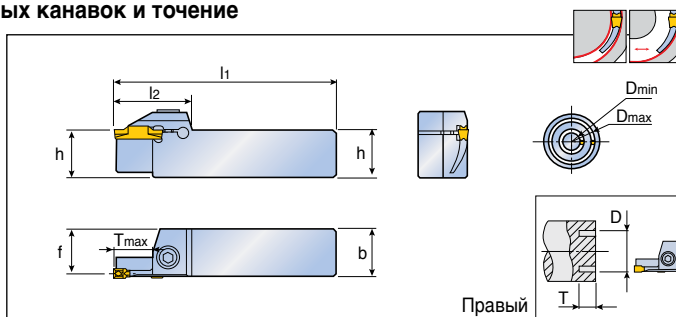
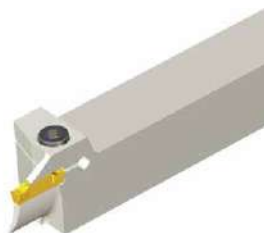
[illegible]

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Наружное точение и обработка канавок возможно в зависимости от типа пластины
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGFR/L 1616	SH M6x1x16	L-W5		
TGFR/L 2020	SH M6x1x20	L-W5		
TGFR/L 2525	SH M6x1x25	L-W5		

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



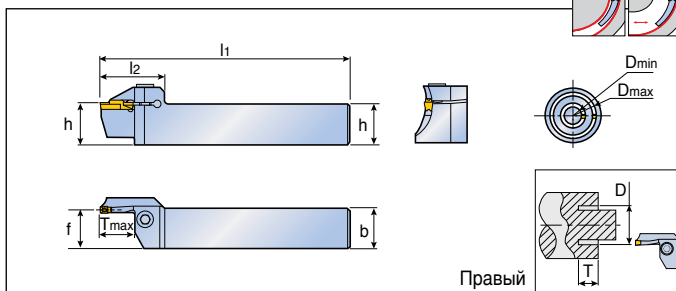
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l1	f	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFR/L 25-30-3	3	25	25	150	24.0	32	10	24	35	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ B74-B83
25-35-3	3	25	25	150	24.0	32	10	29	40	
25-40-3	3	25	25	150	24.0	32	10	34	50	
25-50-3	3	25	25	150	24.0	32	15	44	60	
25-60-3	3	25	25	150	24.0	32	15	54	85	
25-30-4	4	25	25	150	23.6	33	12	22	40	
25-40-4	4	25	25	150	23.6	33	15	32	50	
25-50-4	4	25	25	150	23.6	33	15	42	60	
25-60-4	4	25	25	150	23.6	33	15	52	85	
25-60-5	5	25	25	150	23.5	41	20	50	80	
25-80-5	5	25	25	150	23.5	41	20	70	110	
25-110-5	5	25	25	150	23.5	41	20	110	150	
25-150-5	5	25	25	150	23.5	41	20	140	200	
25-60-6	6	25	25	150	22.6	41	20	48	85	
25-85-6	6	25	25	150	22.6	41	20	73	150	
25-150-6	6	25	25	150	22.6	41	20	138	250	
25-250-6	6	25	25	150	22.6	41	20	250	∞	

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTFR/L...-3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTFR/L...-4	SH M6x1x25	L-W 5		
TTFR/L...-5	SH M8X1.25X25	L-W 5		
TTFR/L...-6	SH M8X1.25X25	L-W 5		

Обработка глубоких торцевых канавок и точение

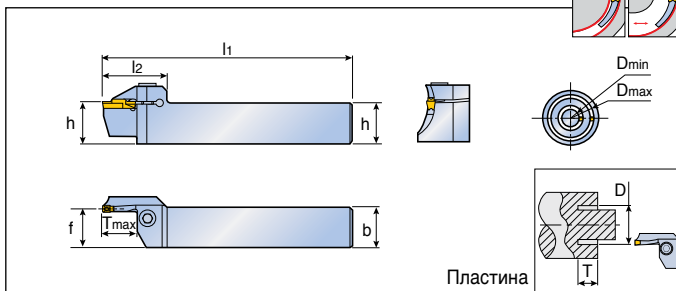


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	T _{max}	D _{min}	D _{max}	
TTFR/L 20-21-30-3T10 RN	3	20	20	140	19.0	31	10	21	30	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ B74-B83
20-24-35-3T10 RN	3	20	20	140	19.0	31	10	24	35	
20-29-40-3T10 RN	3	20	20	140	19.0	31	10	29	40	
20-34-50-3T10 RN	3	20	20	140	19.0	31	10	34	50	
20-44-70-3T15 RN	3	20	20	140	19.0	35	15	44	70	
20-64-100-3T15 RN	3	20	20	140	19.0	35	15	64	100	
25-30-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10	24	35	
25-35-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10	29	40	
25-40-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10	34	50	
25-50-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	15	44	70	
25-70-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	15	64	100	
20-19-30-4T10 RN	4	20	20	140	18.6	31	10	19	30	
20-22-36-4T10 RN	4	20	20	140	18.6	31	10	22	36	
20-28-42-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	28	42	
20-34-50-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	34	50	
20-42-70-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	42	70	
20-62-120-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	62	120	
20-112-200-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	112	200	
25-30-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	10	22	36	
25-36-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	28	42	
25-42-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	34	50	
25-50-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	42	70	
25-70-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	62	120	
25-120-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	112	200	
25-200-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20	200	∞	
25-60-5T15 RN	5	25	25	150	23.1	41	15	50	80	
25-60-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25	50	80	
25-80-5T15 RN	5	25	25	150	23.1	41	15	70	110	
25-80-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25	70	110	
25-110-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25	100	150	
25-150-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25	140	200	
25-200-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25	200	∞	

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

TTFR/L-RN (Новый)

Обработка глубоких торцевых канавок и точение

T-CLAMP
ULTRA PLUS[illegible]

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

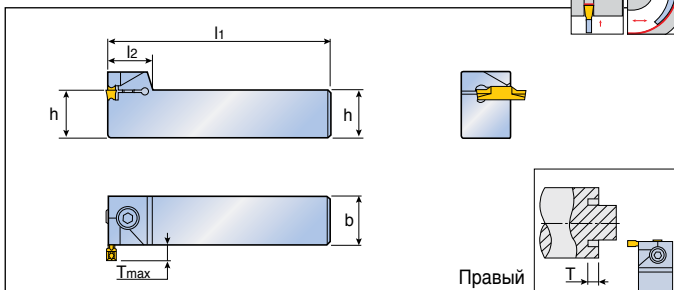
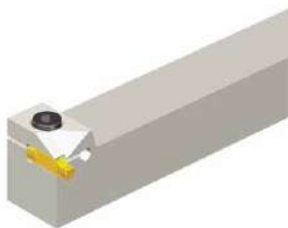
Начальный минимальный диаметр пластины (D_{min}) для обработки торцевых канавок

Обработка	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)
Подрезка торца Минимальный диаметр тороцевой обработки 	TDJ/C	3	54	TDT RU	3	41
		4	34		4	36
		5	49		5	54
		6	46		6	54
	TDT	3	44	TDXU	3	18
		4	42		4	18
		5	50		5	20
		6	48		6	18

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTFR/L 20...RN	SH M6x1x20	L-W 5		
TTFR/L 25...3/4 RN	SH M6x1x25	L-W 5		
TTFR/L 25...5/6 RN	SH M8x1.25x25	L-W 6		

Обработка мелких канавок и торцовое точение

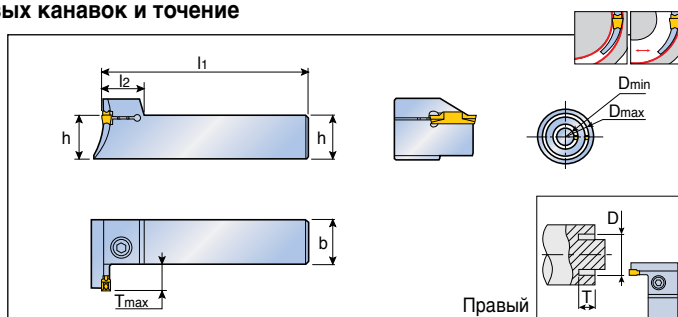
[illegible]

- ⁽¹⁾Пластина только для обработки канавок
- Наружное точение и обработка канавок возможно в зависимости от типа пластины
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGFPR/L 2020	SH M6x1x20	L-W5		
TGFPR/L 2525	SH M6x1x25	L-W5		
TGFPR/L 2525	SH M6x1x25	L-W5		

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



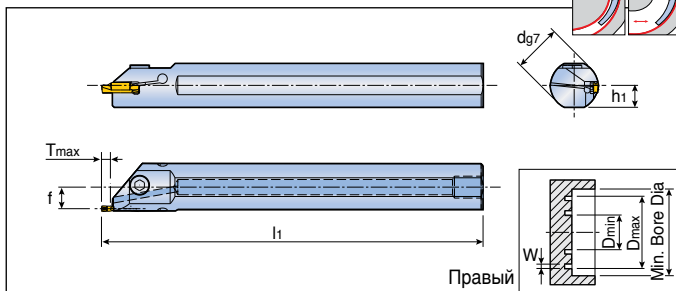
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		h	b	l1	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFPR/L 25-30-3	3	25	25	150	18.0	10	24	35	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾  B74-B83
25-35-3	3	25	25	150	18.0	10	29	40	
25-40-3	3	25	25	150	18.0	10	34	50	
25-50-3	3	25	25	150	18.0	15	44	60	
25-60-3	3	25	25	150	18.0	15	54	85	
25-30-4	4	25	25	150	18.5	12	22	40	
25-40-4	4	25	25	150	18.5	15	32	50	
25-50-4	4	25	25	150	18.5	15	42	60	
25-60-4	4	25	25	150	18.5	15	52	85	
25-60-5	5	25	25	150	22.0	20	50	80	
25-80-5	5	25	25	150	22.0	20	70	110	
25-110-5	5	25	25	150	22.0	20	100	150	
25-150-5	5	25	25	150	22.0	20	140	200	
25-200-5	5	25	25	150	22.0	20	200	∞	
25-60-6	6	25	25	150	22.0	20	48	85	
25-85-6	6	25	25	150	22.0	20	73	150	
25-150-6	6	25	25	150	22.0	20	138	250	
25-250-6	6	25	25	150	22.0	20	250	∞	

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. **B49**

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTFPR/L...-3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTFPR/L...-4	SH M6x1x25	L-W 5		
TTFPR/L...-5	SH M8x1.25x25	L-W 6		
TTFPR/L...-6	SH M8x1.25x25	L-W 6		

Обработка внутренних мелких канавок и торцевое точение

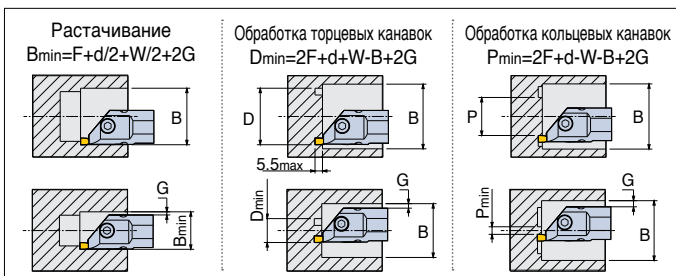


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Пластина
		d	L1	f	h1	Tmax	
TGIFR/L 25-4C-T5.5	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
32-4C-T5.5	3, 4	32	250	14.8	15.0	5.5	TDXU / XT / FT
25-6C-T5.5	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
32-6C-T5.5	5, 6	32	250	13.8	15.0	5.5	 B74-B83

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B43

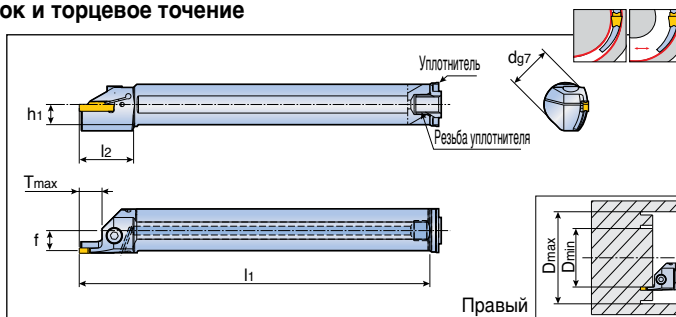
W	Минимальный диаметр растачивания		Dmin				Dmax
	d=25	d=32	TDC / TDJ	TDFT / TDXU / TDXT	TDT	TDT-RU	
3	26.3	33.3	54	18	44	41	∞
4	26.8	33.8	34	18	42	36	
5	26.3	33.3	49	20	50	54	
6	26.8	33.8	46	18	48	54	

TGIFR/L Применение



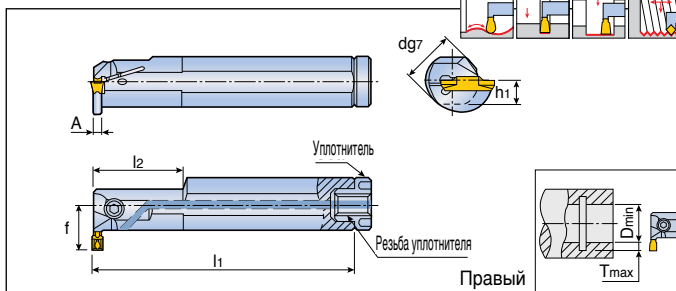
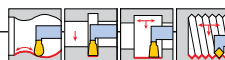
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	
				
TGIFR/L 25	SH M6x1x16	L-W5	PL 25 (R1/8")	
TGIFR/L 32	SH M6x1x16	L-W5	PL 32 (R1/8")	

[illegible]

- | Обозначение | Винт | Ключ | Уплотнитель | |
|-------------------|---|---|---|--|
| |  |  |  | |
| TTFIR/L 25 | SH M5x0.8x16 | L-W 4 | PL 25 (R1/8") | |
| TTFIR/L 32 | SH M5x0.8x16 | L-W 4 | PL 32 (R1/8") | |
| | | | | |
| | | | | |

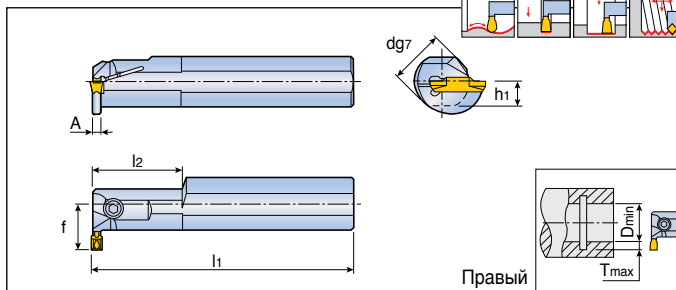
Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	A	T _{max}	D _{min}	
TTIR/L 16-2C	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
20-2C	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / FT / IT
25-2C	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
32-2C-T8	2	32	250	40	24.8	14.0	1.8	8.0	36	B74-B84
20-3C	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	
25-3C	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
25-3C-T8	3	25	200	40	21.5	11.5	2.4	8	32	
32-3C	3	32	250	60	20.8	14.0	2.1	4.7	31	
32-3C-T10	3	32	250	60	27.0	15.0	2.4	10	40	
40-3C-T12	3	40	300	65	33.0	19.0	2.4	12	50	
20-4C	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
25-4C	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
25-4C-T8	4	25	200	40	21.5	11.5	3.0	8	32	
32-4C	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	
32-4C-T10	4	32	250	60	27.0	15.0	3.0	10	40	
40-4C-T12	4	40	300	65	33.0	19.0	3.0	12	50	
50-4C-T14	4	50	350	70	40.0	23.5	3.0	14	60	
25-5C	5	25	200	40	17.3	11.5	3.9	5.2	31	
32-5C	5	32	250	60	20.8	14.0	3.9	4.7	31	
32-5C-T10	5	32	250	60	27.0	15.0	3.85	10	40	
40-5C-T12	5	40	300	65	33.0	19.0	3.85	12	50	
50-5C-T14	5	50	350	70	40.0	23.5	3.85	14	60	
32-6C	6	32	250	60	20.8	14.0	4.9	4.7	31	
32-6C-T10	6	32	250	60	27.0	15.0	4.85	10	40	
40-6C-T12	6	40	300	65	33.0	19.0	4.85	12	50	
50-6C-T14	6	50	350	70	40.0	23.5	4.85	14	60	
32-8C	8	32	250	60	21.3	14.5	5.9	5.5	37	
40-8C	8	40	300	65	25.8	19.0	5.9	5.8	42	

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B55

Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l1	l2	f	h1	A	Tmax	Dmin	
TTIR/L 16-2	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
20-2	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT /
25-2	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	FT / IT
32-2	2	32	250	60	20.8	14.0	1.5	4.7	31	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
20-3	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	B74-B84
25-3	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
32-3	3	32	250	60	20.8	14.0	2.1	4.7	31	
20-4	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
25-4	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
32-4	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	

- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Без "С": без отверстия для подачи СОЖ
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B55

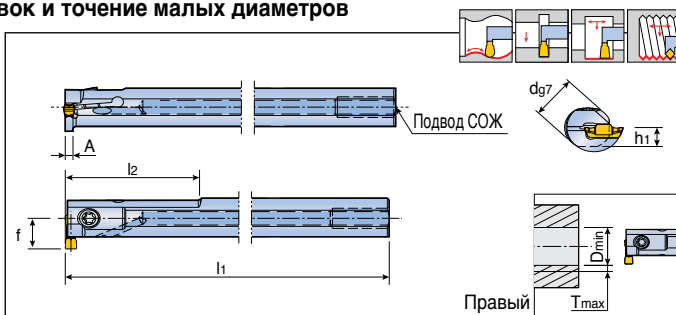
Обработка	TDJ/C		TDT		TDT RU		TDXU	
	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)
Обработка внутренних канавок Мин. диаметр при обработке внутренних канавок	2	40	3	40	2	41	2	24
	3	50	4	40	3	38	3	24
	4	50	5	50	4	38	4	21
	5	60	6	50	5	43	5	30
	6	60	8	62	6	46	6	31
	8	70			8	56	8	33

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель *	
TTIR/L 16-2	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16 (M6)	
TTIR/L 20-2/3/4	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20 (M6)	
TTIR/L 25-2/3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 25 (R1/8")	
TTIR/L 32-2/3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 32 (R1/8")	
TTIR/L 40-3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 40 (R1/8")	
TTIR/L 50-4	SH M5x0.8x20	L-W 4	PL 40 (R1/8")	
TTIR/L 25-5/6	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25 (R1/8")	
TTIR/L 32-5/6	SH M6x1x20	L-W 5	PL 32 (R1/8")	
TTIR/L 40/50-5/6	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40 (R1/8")	

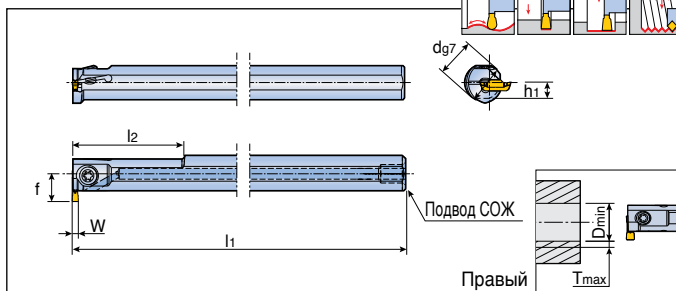
* Только для державок с внутренним подводом СОЖ

Внутренняя обработка канавок и точение малых диаметров

[illegible]

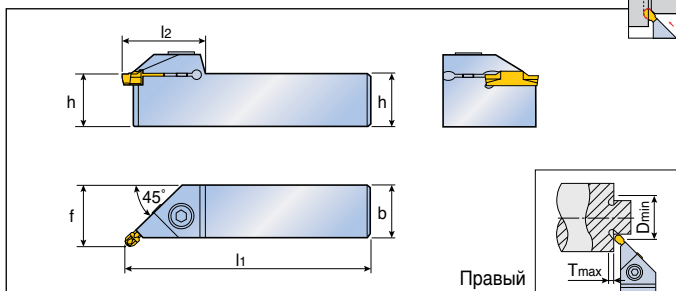
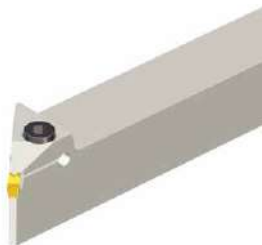
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	
				
TTSIR/L 10/12	TS 40093I	T 15	-	
TTSIR/L 16-12/14	TS 40093I	T 15	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 16-16	TS 50125I	T 20	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 20	TS 50125I	T 20	PL 20 (M6)	

[illegible]

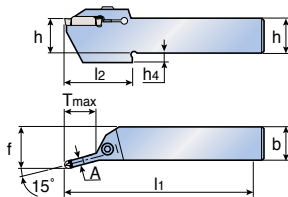
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	
TGSIR/L 10/12	TS 40093I	T 15	-	
TGSIR/L 16	TS 40093I	T 15	PL 16 (M6)	

Наружная подрезка

[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGEUR/L 1616-3	SH M5x0.8x16	L-W4		
TGEUR/L 2020-3	SH M5x0.8x20	L-W4		
TGEUR/L 2525-3	SH M5x0.8x25	L-W4		
TGEUR/L 1616-4	SH M6x1x16	L-W5		
TGEUR/L 2020-4	SH M6x1x20	L-W5		
TGEUR/L 2525-4/6	SH M6x1x25	L-W5		



A diagram of a pencil tip. A horizontal line represents the pencil body. A line representing the lead extends downwards and to the left from the tip. An arc indicates the angle between the horizontal line and the lead line, labeled as 22.5° .

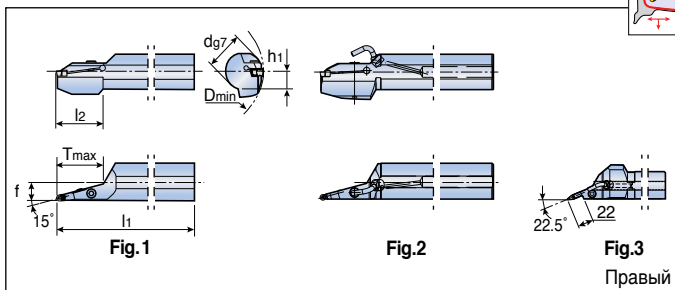
Fig.2

Правый

[illegible]

- * Для пластин TDA-35V

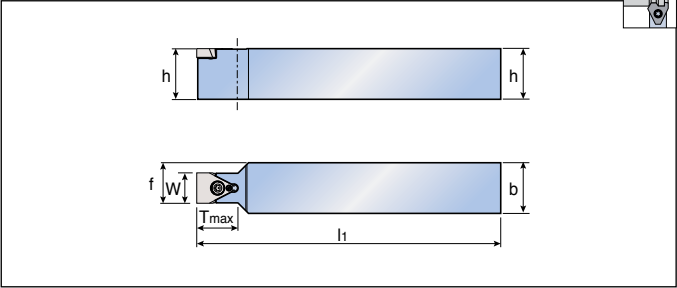
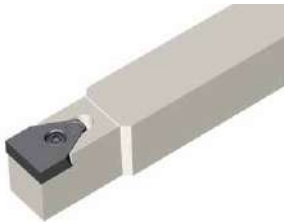
Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L	SH M6x1x25	L-W5		

[illegible]

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	Трубка СОЖ	Сопло подачи СОЖ
					
TGIUR/L	SH M6x1x25	L-W5	PL 40 (R1/8")	NZP5	NZ125

Державка для полустойковой обработки. Пластины TGUX

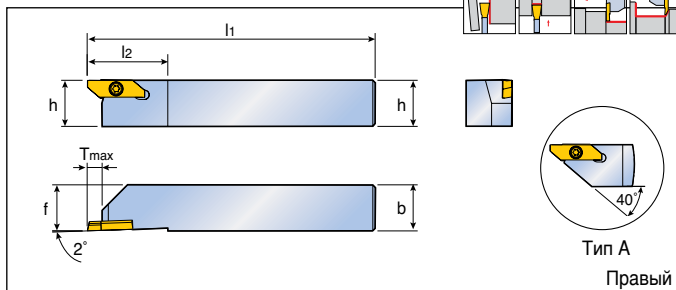


Обозначение	Размеры (мм)						Пластина ⁽¹⁾
	h	b	f	T _{max}	l ₁	W	
TTLEN 1212 K10	12	12	11.0	20	125	10	TGUX B88
1616 K10	16	16	13.0	20	125	10	
2020 M10	20	20	15.0	20	150	10	
2525 M10	25	25	17.5	20	150	10	
1616 K15	16	16	15.5	20	125	15	
2020 M15	20	20	17.5	20	150	15	
2525 M15	25	25	20.0	20	150	15	
2020 K20	20	20	20.0	35	125	20	
2525 M20	25	25	22.5	35	150	20	
3232 P20	32	32	26.0	35	170	20	
2020 K25	20	20	22.5	35	125	25	
2525 M25	25	25	25.0	35	150	25	
3232 P25	32	32	28.5	35	170	25	

• ⁽¹⁾ Конечное обозначение пластины может меняться в зависимости от типа заготовки

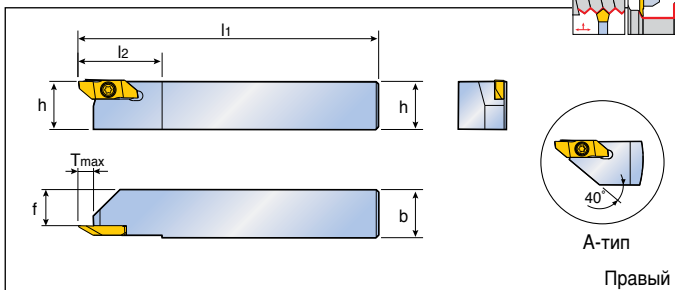
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTLEN ...K10/K15/M10/M15	TS 40B100I	T15		
TTLEN ...K20/M20/P20	TS 45120I	T20		
TTLEN ...K25/M25/P25	TS 45120I	T20		

[illegible]

- ## Комплектующие

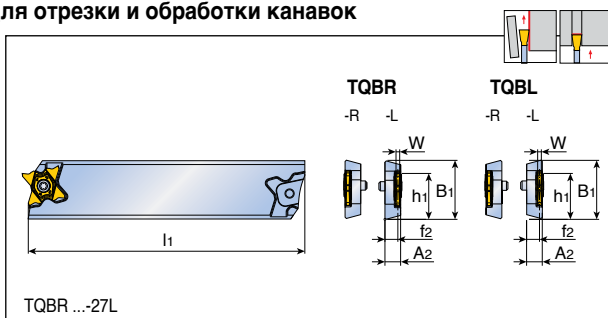
Обозначение	Винт	Ключ		
				
TTVER/L	CSTB-4SD	T 8		

[illegible]

- Выберите подходящую пластину к державке

Обозначение	Винт	Ключ		
TTVBR/L	CSTB-4SD	Т 8		

Двусторонние лезвия QuadRush для отрезки и обработки канавок

[illegible]

- * : К центру пластин с шириной до 3.2мм

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TQBR/L 26-27R	TS 50125I	T 10/20		
TQBR/L 26-27L	TS 50125IL	T 10/20		
TQBR/L 32-27R	TS 50125I	T 10/20		
TQBR/L 32-27L	TS 50125IL	T 10/20		



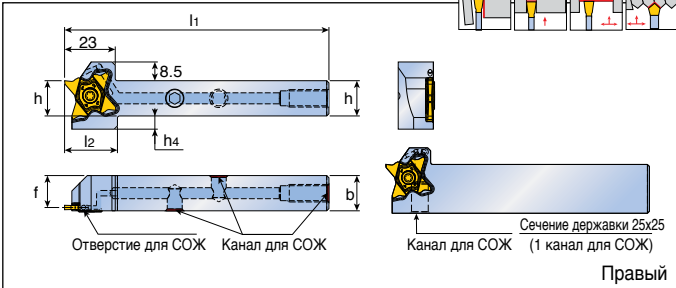
TQHR/L-TB

QUAD-RUSH

Державки для точения и обработки канавок с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением



T-BURST
HIGH PRESSURE



Обозначение	Размеры (мм)						Канал для СОЖ	Пластина
	h	b	l1	f	l2	h4		
TQHR/L 12-27-TB	12	12	120	10.5	24	8	UNF 5/16	TQ.. 27 B107-B116
16-27-TB	16	16	120	14.5	24	6	UNF 5/16	
20-27-TB	20	20	120	18.5	24	2	G1/8 BSPP	
25-27-TB	25	25	135	23.5	-	-	G1/8 BSPP	

	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TQHR/L- TB	9-11	11-13	12-14

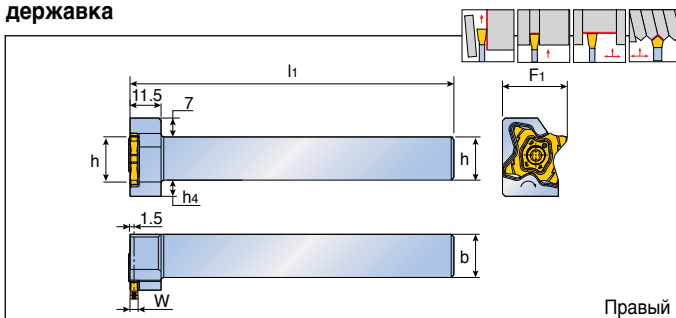
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка канала для СОЖ	Ключ для заглушки
TQHR/L 12-27-TB	TS 50125I ⁽¹⁾ TS 50125IL ⁽²⁾	T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
TQHR/L 16-27-TB		T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
TQHR/L 20-27-TB		T 10/20	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
TQHR/L 25-27-TB		T 10/20	-	-



• ⁽¹⁾ Для TQHL • ⁽²⁾ Для TQHR

Перпендикулярная цельная державка

[illegible]

- ⁽¹⁾ Только для пластин TQS W=5.3мм-8.2мм

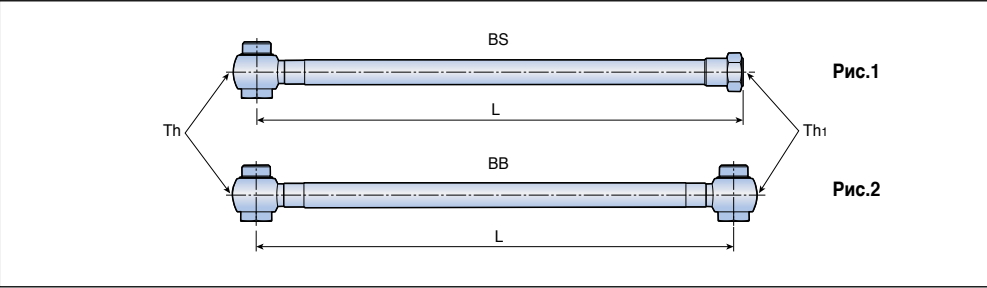
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TQHPR/L 16/20/25	TS 50125I ⁽¹⁾	T 20		
	TS 50125IL ⁽²⁾	T 20		
TQHPR/L 16/20/25-8	TS 501701I-IC ⁽³⁾	T 15		
	TS 501701IL-IC ⁽⁴⁾	T 15		



- ⁽¹⁾⁽³⁾ Левосторонняя державка
- ⁽²⁾⁽⁴⁾ Правосторонняя державка

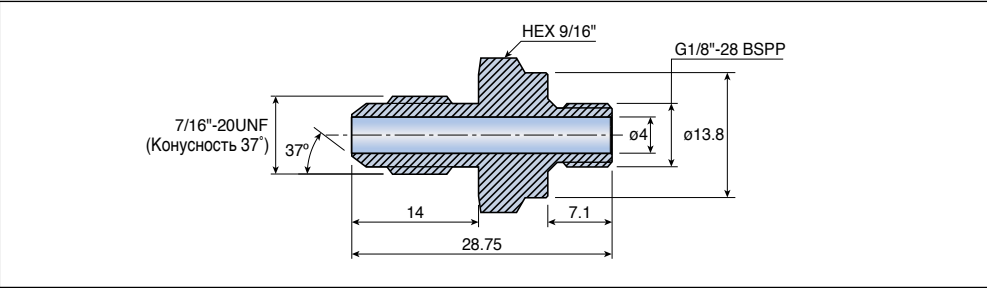
Рукав



Обозначение	Размеры (мм)				Рис.
	L(mm)	Th	Th1	Макс.давление (бар)	
ТВ HOSE G1/8-7-16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	260	1
G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	260	1
G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2
G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2
5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	200	1
5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP	200	1

• Рукав заказывается дополнительно

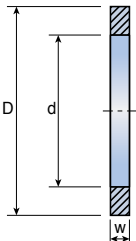
Переходник



Обозначение
ТВ NIPPLE G1/8-7/16 UNF

• Переходник заказывается отдельно

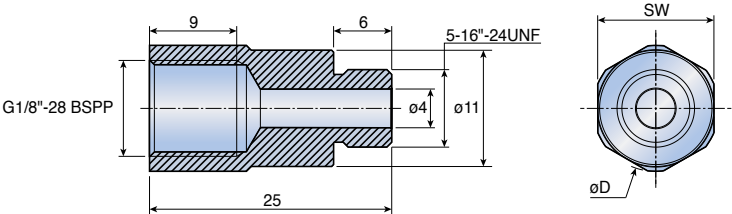
Уплотнительная шайба



Обозначение		Размеры (мм)		
		D	d	w
TB COPPER	SEAL 1/8"	15	10	1
	SEAL 5/16"	12	8	1

• Уплотнительная шайба заказывается отдельно

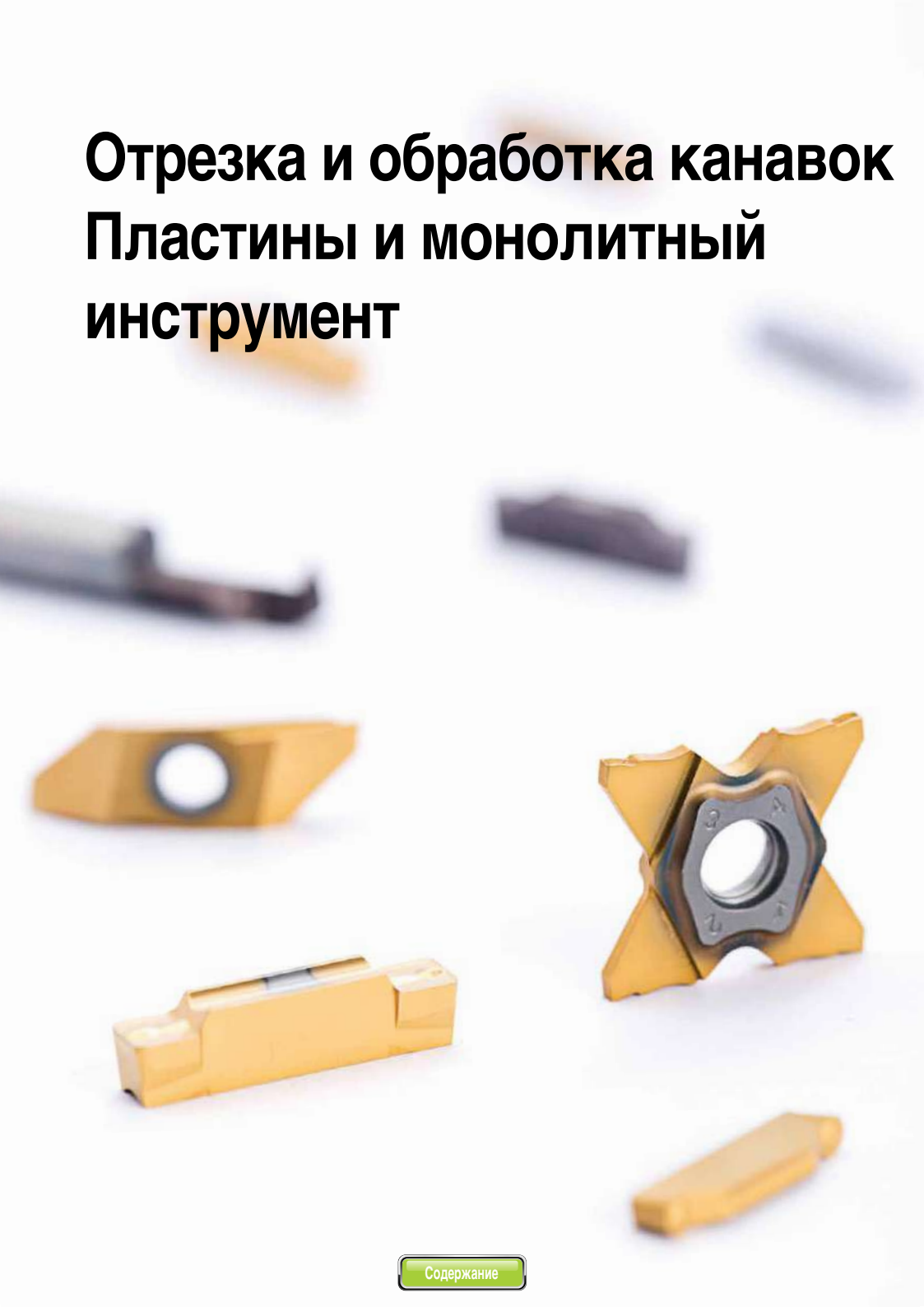
Переходник



Обозначение		Размеры (мм)	
		D	SW
TB CONECTOR	5/16"-G1/8"	13	12
	5/16"-G1/8"-12	12	11

• Переходник заказывается отдельно

Отрезка и обработка канавок Пластины и монокристалльный инструмент



Система обозначений пластин

Отрезка и обработка канавок

→ Только для направленных пластин ←

T

D

C

3

-

6

R

S

1

2

3

4

5

6

7

1 TaeguTec

2 Тип режущей кромки

S	D
Односторонняя	Двусторонняя

3 Тип стружколома

C	J
Получистовая	Чистовая

4 Ширина Пластины

	2 = 2.0 mm 3 = 3.0 mm 4 = 4.0 mm 5 = 5.0 mm 6 = 6.0 mm
--	---

5 Угол в плане

--

6 Захват инструмента

L	R
Левый	Правый

7 Радиус при вершине

S	
Заострённый	Стандартный

Система обозначений пластин

Точение, обработка канавок и торцевое точение

T
1

D
2

(F)
3

T
4

3.00
5

E
6

- 0.40
7

R
8

1 TaeguTec

2 Тип режущей кромки


S
Односторонняя


D
Двухсторонняя

3 Применение

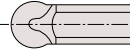
F Торцовое точение и обработка канавок

I Внутреннее точение и обработка канавок

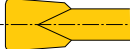
X Универсальная пластина

4 Тип стружколома

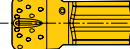

T
Для углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и чугуна


A
Для алюминия

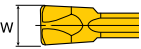

U
Универсальный стружколом


G
Без стружколома


M
Прессованный для малых диаметров


P
Шлифованный для малых диаметров

5 Ширина пластин (мм)


w

☐ ☐ ☐ Высокоточная

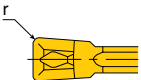
☐ Прессованная

6 Применение

E Для точения и обработки канавок

Без обозначения Для прецизионной обработки канавок

7 Радиус при вершине (мм)


r

☐ ☐ ☐ Высокоточная

☐ ☐ Прессованная

8 Захват инструмента - Для торцевой обработки

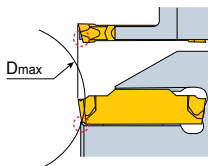

L
Левые пластины для левых державок


R
Правые пластины для правых державок

Размер	Размеры (мм)						
	W±0.05	r	M	l	K	h	T _{max}
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	4.7	19
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	15	4.7	19
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	4.7	19
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	4.7	19
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	4.7	19
5 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	5.2	24
6	6.0	0.30	5.0	25.0	-	5.2	24
8	8.0	0.40	6.0	30.0	-	6.4	29

[illegible]

●: Стандартная позиция



Пластина	Макс. Диаметр
TDC 2-15 RS/LS	28
TDC 3-15 RS/LS	29
TDC 4-5 R/L	30

- Стандартные державки (кроме TGFR xxxx) будут повреждены, если диаметр заготовки больше размера, указанного в таблице для каждой пластины

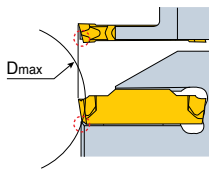


Правый

Размер	Размеры (мм)					
	W±0.05	r	M	I	K	h
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	4.7
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	15	4.7
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	4.7
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.6	15	4.7
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	4.7
5 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	5.2
6	6.0	0.30	5.0	25.0	-	5.2
8	8.0	0.40	6.0	30.0	-	6.4

[illegible]

●: Стандартная позиция

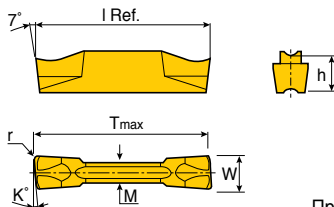


Пластина	Макс. Диаметр
TSC 3-15 R/L	96

- Стандартные державки (кроме TGFR xxxx) будут повреждены, если диаметр заготовки больше размера, указанного в таблице для каждой пластины



Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом "J" типа



Правый

Размер	Размеры (мм)						
	W±0.05	r	M	I	K	h	Tmax
1.4	1.4	0.16	1.0	16.0	-	4.0	15
2 (..R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	4.7	19
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	6-15	4.7	19
3 (..R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	4.7	19
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	4.7	19
4 (..R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	4.7	19
5 (..R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	5.2	24
6	6.0	0.30	5.0	25.0	-	5.2	24

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием						Без покрытия	
				PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	TDJ 1.4	1	0.02-0.10						●		●		
	2	2	0.04-0.12						●	●	●	●	
	2-6R/L	2	0.03-0.08						●	●	●	●	
	2-6RS/LS	2	0.03-0.07						●	●	●		
	2-8R/L	2	0.03-0.08						●	●	●		
	2-15R/L	2	0.03-0.08						●	●	●		
	2-15RS/LS	2	0.03-0.07						●	●	●		
	3	3	0.04-0.16	●					●	●	●	●	
	3-6R/L	3	0.03-0.12						●	●	●	●	
	3-6RS/LS	3	0.03-0.10							●	●		
	3-15R/L	3	0.03-0.12						●	●	●		
	3-15RS/LS	3	0.03-0.10							●	●		
	4	4	0.05-0.18						●	●	●	●	
	4-4R/L	4	0.05-0.14						●	●	●	●	
	4-15R/L	4	0.05-0.12							●	●	●	
	5	5	0.05-0.20						●	●	●	●	
	5-4R/L	5	0.05-0.16							●	●	●	
	6	6	0.05-0.22						●	●	●	●	

●: Стандартная позиция

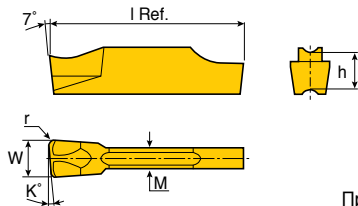
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

Пластина	Макс. Диаметр
TDJ 2-15 RS/LS	28
TDJ 3-15 RS/LS	29
TDJ 4-15 R/L	30

• Стандартные державки (кроме TGFR xxxx) будут повреждены, если диаметр заготовки больше размера, указанного в таблице для каждой пластины



Односторонние пластины для обработки глубоких канавок и отрезки со стружколомом "J" типа

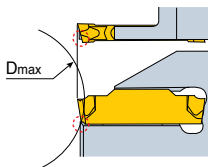


Правый

Размер	Размеры (мм)					
	W±0.05	r	M	l	K	h
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	4.7
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.8	15	4.7
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	4.7
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.8	6-15	4.7
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-6	4.7
5 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	5.2
6	6.0	0.30	5.0	25.0	-	5.2

[illegible]

●: Стандартная позиция



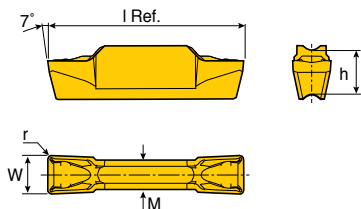
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

Пластина	Макс. Диаметр
TSJ 3-15 R/L	103
TSJ 3-15 RS/LS	34

- Стандартные державки (кроме TGFR xxxx) будут повреждены, если диаметр заготовки больше размера, указанного в таблице для каждой пластины



Прессованные пластины для наружного, внутреннего, торцевого точения, обработки канавок и отрезки



Size	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
2E-0.3	2.0	0.3	1.7	20.0	4.7
3E-0.3	3.0	0.3	2.2	20.0	4.7
4E-0.4	4.0	0.4	3.0	20.0	4.7
4E-0.8	4.0	0.8	3.0	20.0	4.7
5E-0.4	5.0	0.4	4.0	25.0	5.2
5E-0.8	5.0	0.8	4.0	25.0	5.2
6E-0.4	6.0	0.4	5.0	25.0	5.2
6E-0.8	6.0	0.8	5.0	25.0	5.2
8E-0.8	8.0	0.8	6.0	30.0	6.4

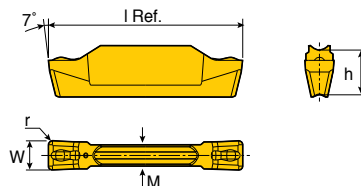
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием								Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ар (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT8125	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDXU 2E-0.3	2	0.12-0.18	0.4-1.2	0.03-0.18			●	●		●	●		●	●		
	3E-0.3	3	0.15-0.19	0.4-1.8	0.07-0.11	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	4E-0.4	4	0.18-0.24	0.5-2.4	0.09-0.15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	4E-0.8	4	0.18-0.24	1.0-2.4	0.09-0.15		●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	5E-0.4	5	0.20-0.30	0.5-3.0	0.11-0.20		●	●	●		●	●	●	●	●		
	5E-0.8	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21		●	●	●		●	●	●	●	●		
	6E-0.4	6	0.22-0.36	0.5-3.6	0.13-0.23			●	●	●	●	●	●	●	●		
	6E-0.8	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.25			●	●	●	●	●	●	●	●		
	8E-0.8	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.34			●	●		●	●	●	●	●		



●: Стандартная позиция

TDXT-E

Прессованные пластины для наружного, внутреннего, торцевого точения, обработки канавок



Size	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
3E-0.4	3.0	0.4	2.2	20.0	4.7
4E-0.4	4.0	0.4	3.0	20.0	4.7
5E-0.4	5.0	0.4	4.0	25.0	5.2
6E-0.8	6.0	0.8	5.0	25.0	5.2
8E-0.8	8.0	0.8	6.0	30.0	6.4

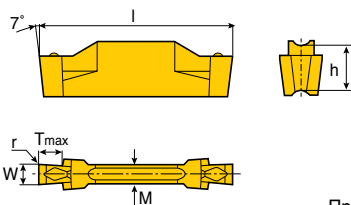
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием								Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ар (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10			
	TDXT 3E-0.4	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15			●	●	●	●	●		●			
	4E-0.4	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18			●	●	●	●	●		●			
	5E-0.4	5	0.20-0.35	0.5-3.0	0.11-0.20			●	●	●	●	●		●			
	6E-0.8	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30			●	●	●	●	●		●			
	8E-0.8	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40			●	●	●	●	●		●			



• Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для наружной обработки канавок



Правый

Size	Размеры (мм)					
	W±0.02	r ±0.05	M	l	Tmax	h
1.00	1.00	0.00	2.2	20.0	2.5	4.7
1.30	1.30	0.00	2.2	20.0	2.5	4.7
1.60	1.60	0.10	2.2	20.0	2.5	4.7
1.85	1.85	0.10	2.2	20.0	3.5	4.7
2.15	2.15	0.15	2.2	20.0	3.5	4.7

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Обработка канавок	Кермет		С покрытием						Без покрытия
			Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 1.00-0.00*	2	0.02-0.04						•	•		•
	1.30-0.00*	2	0.02-0.05						•	•		•
	1.60-0.10*	2	0.03-0.07						•	•		•
	1.85-0.10*	2	0.03-0.09						•	•		•
	2.15-0.15	2	0.03-0.10						•	•		•



B131



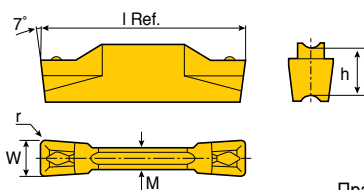
B46

•*: Не подходит для стандартных державок.
Только для обработки канавок

•: Стандартная позиция

TDT-E

Прессованные пластины для наружного точения и обработки канавок



Правый

Size	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
3	3.0	0.4	2.2	20.0	4.7
4	4.0	0.4	3.0	20.0	4.7
6	6.0	0.8	5.0	25.0	5.2

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		Керамика	С покрытием						Без покрытия
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT7505	TT6080	TT8125	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDT 3E-0.4	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15		•		•	•	•	•	•	•	•
	4E-0.4	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18		•		•	•	•	•	•	•	•
	4E-0.4T CE⁽¹⁾	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35			•							
	6E-0.8T CE⁽¹⁾	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.40			•							

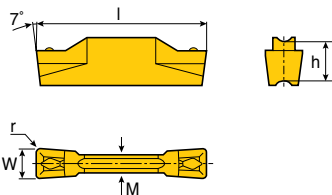
• ⁽¹⁾Прессованная керамическая пластина

•: Стандартная позиция



B131

Прецизионные пластины для наружного точения и обработки канавок



Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r	M	l	h
2.65 / 3.00 / 3.15	2.65-3.15	0.15-0.40	2.2	20.0	4.7
4.00 / 4.15	4.00-4.15	0.15-0.80	3.0	20.0	4.7
4.78 / 5.00 / 5.15	4.78-5.15	0.15-0.80	4.0	25.0	5.2
6.00	6.00	0.80-1.20	5.0	25.0	5.2
8.00	8.00	0.80-1.20	6.0	30.0	6.4
10.00	10.00	0.80-2.00	8.0	30.0	6.4

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ар (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 2.65E-0.15	3	0.10-0.18	0.2-1.8	0.05-0.12				●	●	●	●	●	
	3.00E-0.20	3	0.12-0.20	0.3-2.0	0.07-0.13				●	●	●	●	●	
	3.00E-0.40	3	0.15-0.22	0.5-2.0	0.07-0.15				●	●	●	●	●	
	3.15E-0.15	3	0.15-0.22	0.2-2.0	0.07-0.15				●	●	●	●	●	
	4.00E-0.40	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	4.00E-0.80	4	0.18-0.30	1.0-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	4.15E-0.15	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	4.78E-0.55	5	0.20-0.35	0.7-2.8	0.10-0.20				●	●	●	●	●	
	5.00E-0.40	5	0.20-0.35	0.5-2.3	0.11-0.20				●	●	●	●	●	
	5.00E-0.80	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	●	
	5.15E-0.15	5	0.23-0.35	0.2-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	●	
	6.00E-0.80	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	●	
	6.00E-1.20	6	0.24-0.42	1.3-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	●	
	8.00E-0.80	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	●	
	8.00E-1.20	8	0.30-0.56	1.3-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	●	
	10.00E-0.80	10	0.35-0.65	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●	
	10.00E-1.20	10	0.40-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●	
	10.00E-2.00	10	0.35-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●	

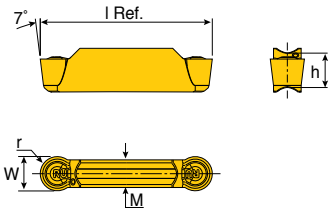
●: Стандартная позиция



TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)



Прессованные пластины для наружного точения, нарезания канавок и контурной обработки



Размер	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
2	2.0	1.0	1.7	20.0	4.7
3	3.0	1.5	2.2	20.0	4.7
4	4.0	2.0	3.0	20.0	4.7
5	5.0	2.5	4.0	25.0	5.2
6	6.0	3.0	5.0	25.0	5.2
8	8.0	4.0	6.0	30.0	6.4

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT8125	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 2E-1.0-RU	2	0.10-0.25	0.0-1.0	0.05-0.15			●	●		●	●	●		●
	3E-1.5-RU	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18	●	●	●	●	●	●	●			●
	4E-2.0-RU	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20	●	●	●	●		●	●	●		●
	5E-2.5-RU	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23	●	●	●	●		●	●	●		●
	6E-3.0-RU	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●		●
	8E-4.0-RU	8	0.30-0.67	0.0-4.0	0.18-0.35	●	●	●	●		●	●	●		●

●: Стандартная позиция

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r ±0.05	M	l	h
3	3.00	1.50	2.2	20.0	4.7
4	4.00	2.00	3.0	20.0	4.7
4.78	4.78	2.39	4.0	25.0	5.2
5	5.00	2.50	4.0	25.0	5.2
6	6.00	3.00	5.0	25.0	5.2
8	8.00	4.00	6.0	30.0	6.4
10	10.00	5.00	8.0	30.0	6.4

[illegible]

Прессованные пластины для обработки торцевых канавок и точения

Правый

Размер	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
3E	3.0	0.40	2.2	20.0	4.7
4E	4.0	0.40	3.0	20.0	4.7
4E... CE	4.0	0.40	3.0	20.0	4.7

CE type

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	Керамика	С покрытием					Без покрытия
			Подача (мм/об)	ap (мм)				Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT7505	
	TDFT 3E-0.4R/L	3	0.15-0.22	0.5-2.0	0.07-0.15					●	●	●	●
	4E-0.4R/L	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18					●	●	●	●
	4E-0.4TR/L CE ⁽¹⁾	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35		●						

В131

- Правые пластины для правых державок, левые пластины для левых державок
- ⁽¹⁾ Прессованная керамическая пластина

●: Стандартная позиция

TDIT-E (полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Прецизионные пластины для внутреннего точения, обработки канавок, контурной обработки и подрезки

Правый

Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r±0.05	M	l	h
3	3.00	1.50	2.2	20.0	4.7
4	4.00	2.00	3.0	20.0	4.7
5	5.00	2.50	4.0	25.0	5.2
6	6.00	3.00	5.0	25.0	5.2

CE type

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			Подача (мм/об)	ap (мм)			Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	
	TDIT 3.00E-1.50	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18				●	●	●	●
	4.00E-2.00	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20				●	●	●	●
	5.00E-2.50	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23				●	●	●	●
	6.00E-3.00	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27				●	●	●	●

В131

●: Стандартная позиция

Содержание

TaeguTec

B 83

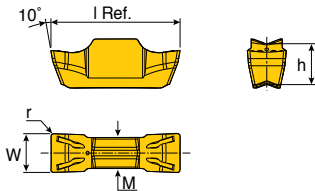
Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r ±0.05	M	l	h
3	3.00	0.40	2.2	20.0	4.7
4	4.00	0.40-0.80	3.0	20.0	4.7
5	5.00	0.40-0.80	4.0	25.0	5.2
6	6.00	0.80-1.20	5.0	25.0	5.2
8	8.00	1.20	6.0	30.0	6.4

[illegible]

- ⁽¹⁾ Прессованная керамическая пластина ($W \pm 0.05$)

●: Стандартная позиция

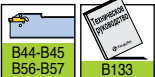
Прессованные пластины для точения и обработки канавок



Размер	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
2	2.0	0.15	1.6	10	3.2
3	3.0	0.20	2.4	10	3.2



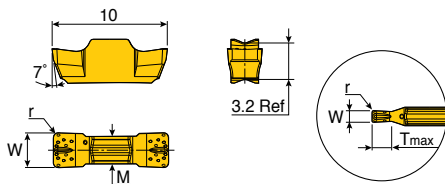
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030 CT3000	TT7505 TT6080	TT5100 TT9080	TT7220 TT8020	K10			
	TDIM 2E-0.15	2	0.05-0.08	0.2-0.6	0.03-0.05					●			
	3E-0.2	3	0.10-0.14	0.3-1.3	0.05-0.09					●			



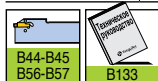
• Для державок TTSER/L, TGSFR/L, TTSIR/L, TGSIR/L

•: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для точения и обработки канавок



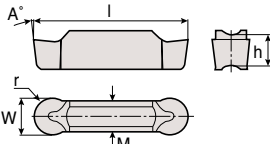
Размер	Размеры (мм)			
	W±0.02	г	М	Tmax
1.00	1.00	0.10-0.50	1.6	1.6
1.20	1.20	0.00	1.6	1.8
1.40	1.40	0.00	1.6	2.0
1.50	1.50	0.10	1.6	2.0
2.00	2.00	0.10-1.00	1.6	-
2.15	2.15	0.15	1.6	-
2.50	2.50	0.20	2.4	-
3.00	3.00	0.20-1.50	2.4	-

[illegible]

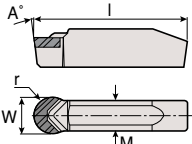
• * Только для обработки канавок: для державок TGSFR/L, TGSIR/L

●: Стандартная позиция

Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков



K10



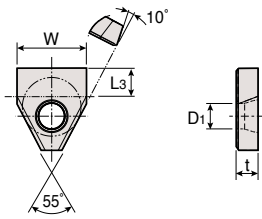
PCD

Размер	Размеры (мм)					
	W±0.02	r ±0.05	M	l	h	A
3	3.00	1.5	2.4	20.0	4.7	7
4	4.00	2.0	3.0	20.0	4.7	7
5	5.00	2.5	4.0	25.0	5.2	7
6	6.00	3.0	5.0	25.0	5.2	7
8	8.00	0.8-4.0	6.0	30.0	6.4	10

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	PCD		С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	KP300	T7505	T76080	T75100	T79080	T77220	T78020	K10	
 TDA  TDA-35V	TDA 3.00-1.50	3	0.15-0.30	0.0-1.5	0.08-0.16								●	
	4.00-2.00	4	0.20-0.43	0.0-2.0	0.10-0.22								●	
	5.00-2.50	5	0.20-0.48	0.0-2.5	0.10-0.25								●	
	6.00-3.00	6	0.21-0.58	0.0-3.0	0.11-0.29								●	
	8.00-4.00	8	0.24-0.67	0.0-4.0	0.14-0.38								●	
	8.00-0.80-35V	8	0.24-0.56	1.0-4.8	-								●	
	8.00-1.2-35V	8	0.24-0.62	1.5-4.8	-								●	
 TSA	TSA 6.00-3.00	6	0.26-0.72	0.0-3.0	0.13-0.36	●								
	8.00-4.00	8	0.24-0.67	0.0-4.0	0.14-0.38	●								
 TSA-CB	TSA 6.00-3.00 CB	6	0.21-0.58	0.0-3.0	0.11-0.29	○								
	8.00-4.00 CB	8	0.24-0.67	0.0-4.0	-	○								

●: Стандартная позиция ○: Полустандартная позиция

Заготовка для наружной контурной обработки



Размер	Размеры (мм)			
	W	t	D1	L3
10	10.2	4.76	5.5	5.85
15	15.2	4.76	5.5	5.85
20	20.2	6.35	6.0	9.35
25	25.2	6.35	6.0	9.25

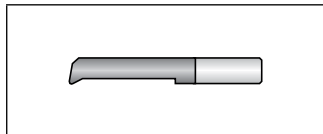
Пластина	Обозначение	PCD		Кермет	С покрытием						Без покрытия			
		KP300		PV3030 CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020		K10	P40	UF10
	TGUX 1004											●	●	●
	1504											●	●	●
	2006											●	●	●
	2506											●	●	●

●: Стандартная позиция



MIN	T	R	04	040	005	D010
1	7	2	3	4	5	6

1 Серия TOPMICRO



2 Захват инструмента

R Правый
L Левый

3 Диаметр хвостовика

04 4.00мм
07 7.00мм

4 Максимальная глубина

050 5.00мм
140 14.00мм

5 Радиус при вершине

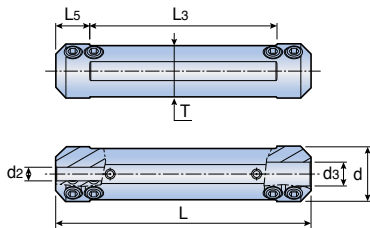
010 0.100мм
020 0.200мм

6 Минимальный диаметр расточки

D010 1.00мм

7 Применение

T	Точение и снятие фаски
B	Обратное точение
P	Точение и контурная обработка
U	Подрезка и снятие фасок
C	Точение и снятие фаски под углом 45°
G	Обработка канавок и точение
A	Обработка канавок вдоль вала
F	Обработка торцевой канавки
R	Полный радиус для внутреннего растачивания и контурной обработки
N	Нарезание внутренней резьбы, полный профиль ISO
SL	Втулка для MINS

[illegible]

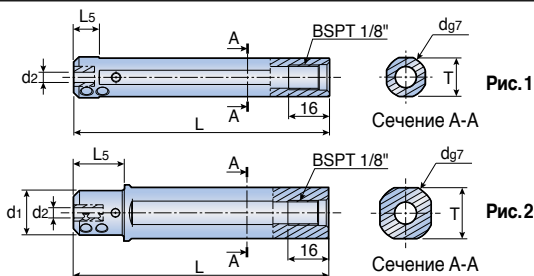
Комплектующие

Обозначение	Установочный винт	Ключ		
				
MINSL 12	SS M5x0.8x4-MG	L-W 2.5		
MINSL 14/16/20/22/25	SS M5x0.8x6-MG	L-W 2.5		

MINS ...-L100C

TOPMICRO

Втулки с подводом СОЖ

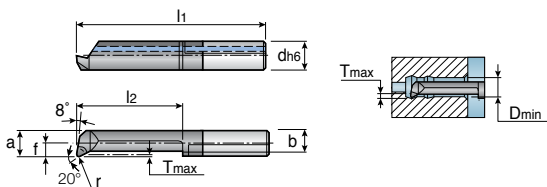
[illegible]

- Все втулки применимы на станках швейцарского типа

Комплектующие

Обозначение	Установочный винт	Ключ		
				
MINS ...-L100C	SS M5x0.8x6-MG	L-W 2.5		

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски

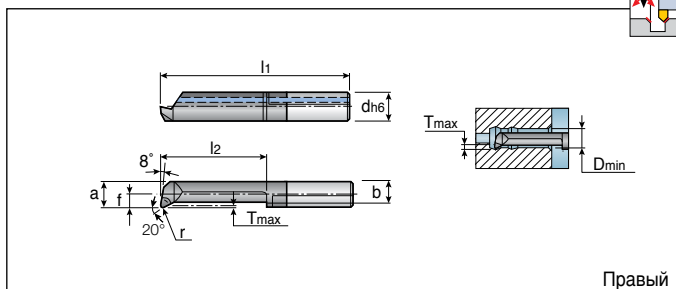


Правый

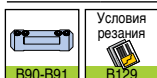
[illegible]

• * Max D.O.C: 0.01 - 0.03, максимальная подача 0.01мм/об

●: Стандартная позиция

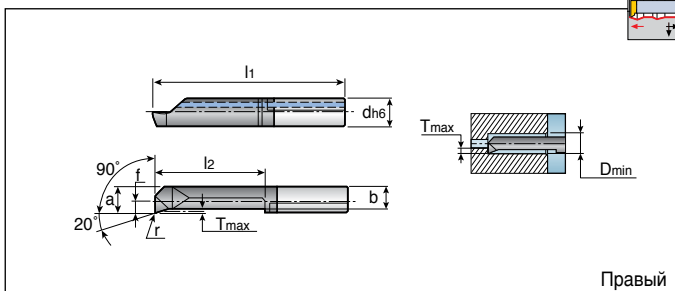


Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	f	a	b	l1	l2	r ±0.05	Tmax	Dmin		
MINTR07-090015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	R	●
140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●
240015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	R	●
290015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	R	●
340015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	50.00	35.00	0.15	0.50	5.00	R	●
140015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	R	●
210015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	R	●
240015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	R	●
290015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	R	●
340015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	50.00	35.00	0.15	0.50	6.00	R	●
410015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	57.00	42.00	0.15	0.50	6.00	R	●
190015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	R	●
240015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	40.00	25.00	0.15	0.60	6.80	R	●
290015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	R	●
340015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	R	●
390015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	55.00	40.00	0.15	0.60	7.00	R	●
440015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	60.00	45.00	0.15	0.60	7.00	R	●
490015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	65.00	50.00	0.15	0.60	7.00	R	●
MINTL07-090015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	L	●
140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	L	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	L	●
240015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	L	●
290015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	L	●
140015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	L	●
210015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	L	●
240015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	L	●
290015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	L	●
190015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	L	●
290015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	L	●
340015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	L	●

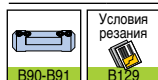


●: Стандартная позиция

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	d	f	a	b	l ₁	l ₂	r ±0.05	T _{max}	D _{min}		TT9030
MINPR04- 090010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
150010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	R	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	R	●
MINPR07- 140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●

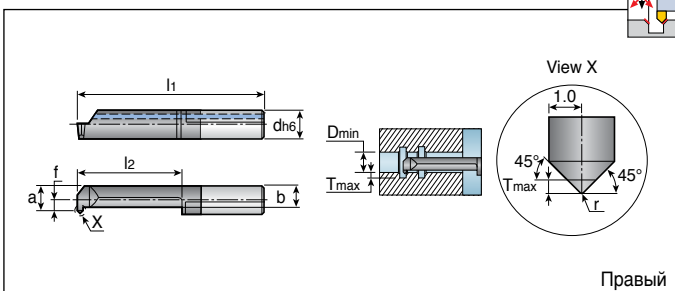


●: Стандартная позиция

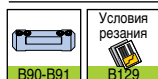
MINC R 07

TOPMICRO

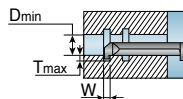
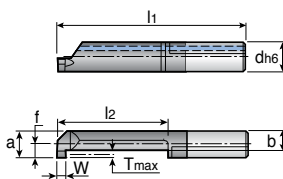
Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски под 45°



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	d	f	a	b	l ₁	l ₂	r ±0.04	T _{max}	D _{min}		ТТ9030
MINCR07-140020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	30.00	15.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	35.00	20.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D068	7.00	2.80	6.30	3.80	35.00	20.00	0.20	0.70	6.80	R	●



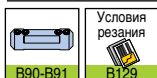
●: Стандартная позиция

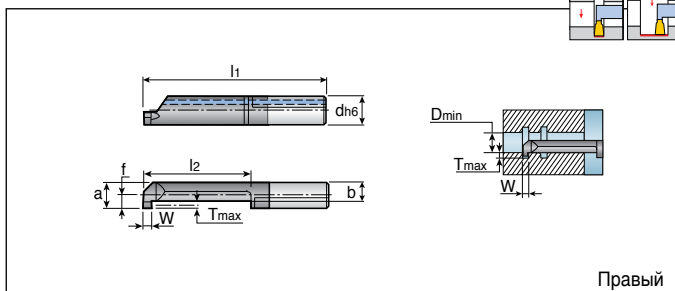
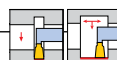
TOPMICRO

Правый

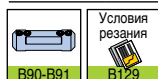
[illegible]

●: Стандартная позиция

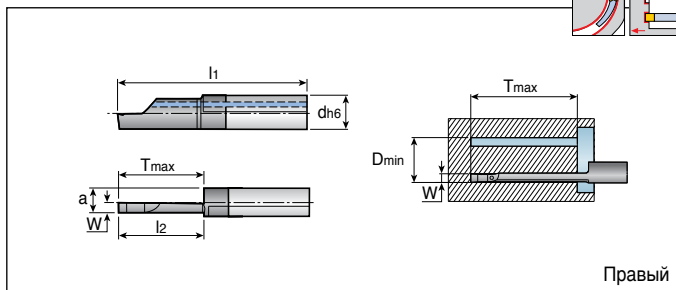




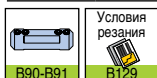
Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав ТТ9030
	d	W±0.05	f	a	b	l1	l2	Tmax	Dmin		
MINGR07-090100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
190200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
290100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
090150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●
090200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	45.00	29.00	2.50	6.80	R	●
MINGL07-090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	L	●



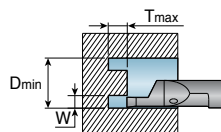
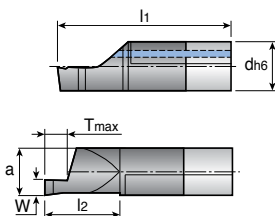
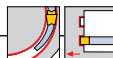
●: Стандартная позиция

TOPMICRO[illegible]

●: Стандартная позиция



Твердосплавные расточные мини-державки для обработки глубоких торцевых канавок



Правый

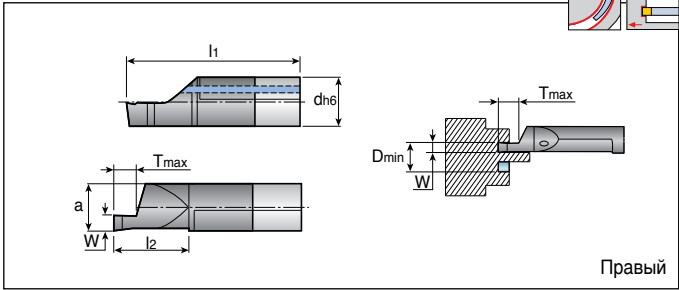
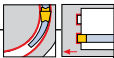
[illegible]

●: Стандартная позиция

MINA R 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



Обозначение	Размеры (мм)							R/L	Сплав TT9030
	d	W	a	l1	l2	Tmax	Dmin		
MINAR07-200200D060	7.00	2.00	5.20	36.00	21.00	4.00	6.00	R	●

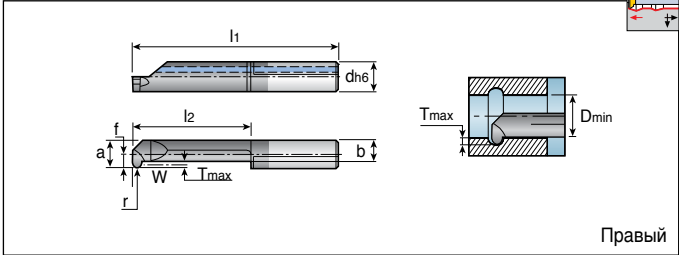


●: Стандартная позиция

MINR R 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки, полностью скруглённая вершина, внутренняя расточка и контурная обработка

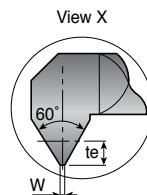
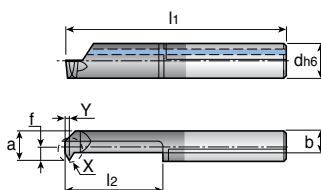


Обозначение	Размеры (мм)										R/L	Сплав TT9030
	d	W±0.05	f	a	b	r	l1	l2	Tmax	Dmin		
MINRR07- 190050D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.10	0.50	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
240050D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.20	0.50	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290050D068	7.00	1.00	2.80	6.30	3.55	0.50	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●



●: Стандартная позиция

Твердосплавные расточные мини-державки для нарезания внутренней резьбы с полным профилем ISO



Правый

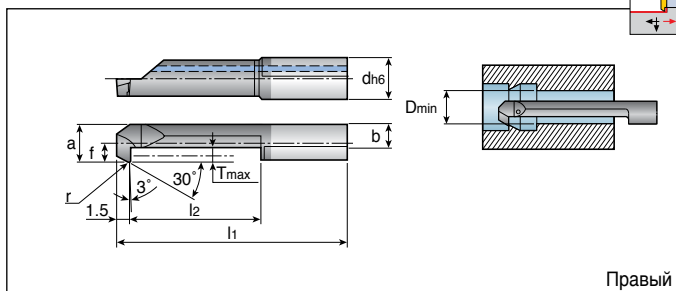
[illegible]

B90-B91

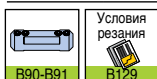


B129

●: Стандартная позиция



●: Стандартная позиция





1 ТаегуТес серия TOPCUT

2 Применение

- E** Наружное точение
- R** Обратное точение
- B** Точение задней части
- T** Нарезание резьбы
- P** Отрезка

3 Захват инструмента

- R** Правый
- L** Левый

4 Толщина пластин

4 3.97мм

5 Ширина пластин

- 07** 0.7мм
- 10** 1.0мм
- 12** 1.2мм
- 15** 1.5мм
- 18** 1.8мм
- 20** 2.0мм

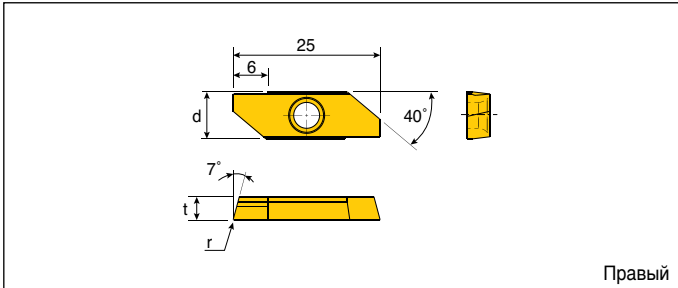
6 Радиус при вершине

- 000** 0мм
- 003** 0.03мм
- 005** 0.05мм
- 010** 0.10мм
- 015** 0.15мм

7 Tmax (ТолькоTVPR/L)

- 45** 4.5мм
- 50** 5.0мм
- 60** 6.0мм

Точение



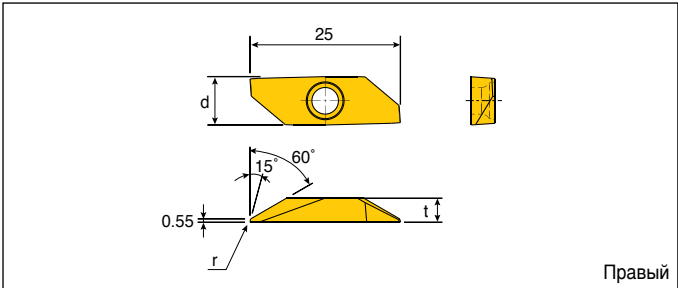
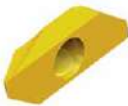
Обозначение	Подача (мм/об)	ap (мм)	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
			d	t	r	Tmax	R	L
TVER/L 40003	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.03	5.5	●	
40010	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

TVRR/L

Обратное точение

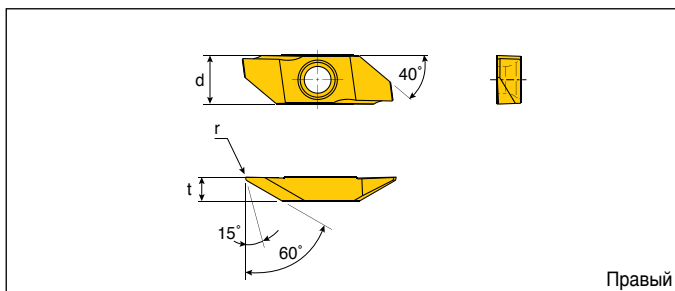


Обозначение	Подача (мм/об)	ap (мм)	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
			d	t	r	Tmax	R	L
TVRR/L 40003-60	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.03	5.5	●	
40010-60	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

Точение задней части



Обозначение	Подача (мм/об)	ap (мм)	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
			d	t	r	T _{max}	R	L
TVBR/L 40003	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.03	5.5	●	●
40005	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.05	5.5	●	●
40010	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	●
40015	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.15	5.5	●	●
40005-H ⁽¹⁾	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.05	5.5	●	●
40010-H ⁽¹⁾	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	●
40015-H ⁽¹⁾	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.15	5.5	●	●

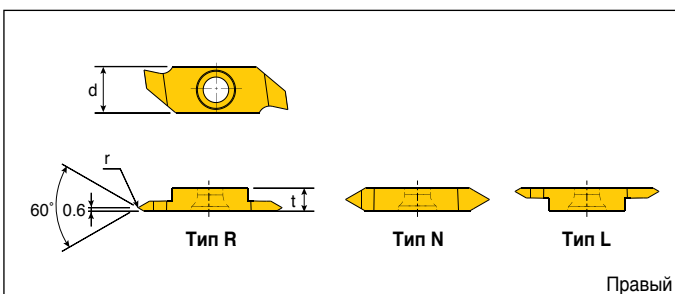


● ⁽¹⁾ Режущие кромки с притуплением

●: Стандартная позиция

TVTR/L

Нарезание резьбы



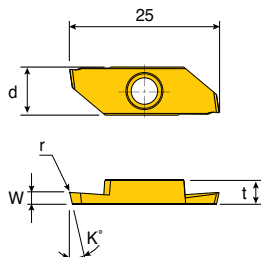
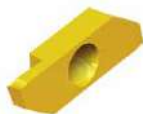
Обозначение	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
	d	t	r	R	L
TVTR/L 41203-R	8	3.97	0.03	●	
40003-N	8	3.97	0.03	●	
41203-L	8	3.97	0.03		



● TVTR 41203-R/L → шаг: 0.5 - 1.0мм
● TVTR 40003-N → шаг: 0.5 - 2.0мм

●: Стандартная позиция

Отрезка/обработка канавок

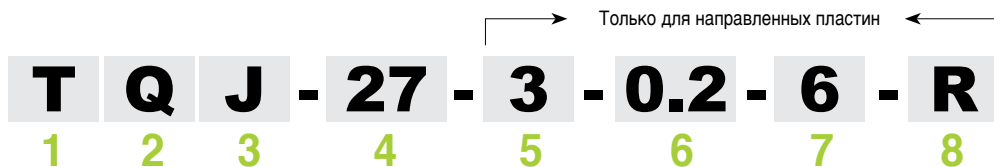


Правый

[illegible]

●: Стандартная позиция





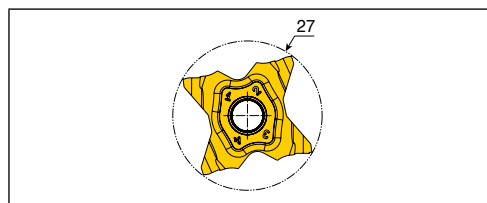
1 TaeguTec

2 QUADRUSH

3 Тип стружколома

		
C	J	S
Получистовая	Чистовая	Чистовая и спецзаказ

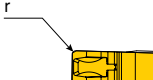
4 Наружная окружность пластины



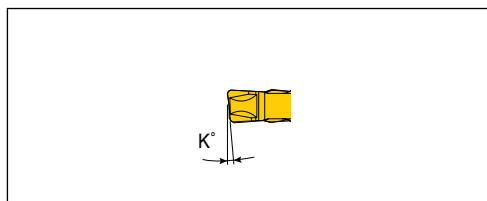
5 Ширина пластины

	1.00 = 1.0mm 1.50 = 1.5mm 2.53 = 2.53mm 3.18 = 3.18mm
---	---

6 Радиус при вершине

	0.10 = 0.1mm 0.20 = 0.2mm 0.30 = 0.3mm 0.40 = 0.4mm
--	---

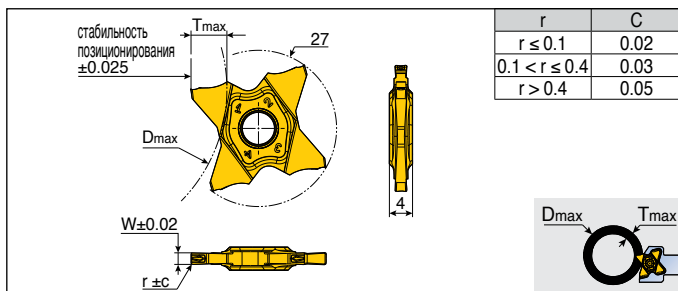
7 Угол наклона



8 Захват инструмента

	
L	R
Левый	Правый

Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



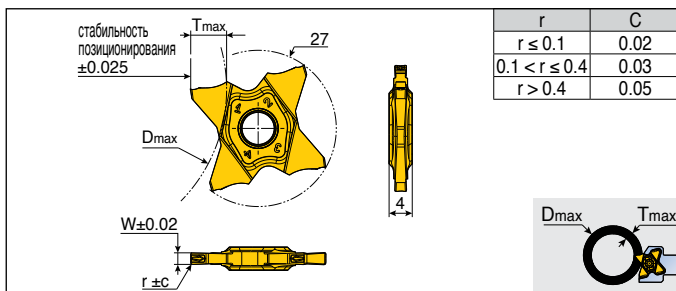
Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax										Сплав
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TQJ 27-0.50-0.00	0.02-0.04	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-0.50-0.04	0.02-0.04	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-0.75-0.10	0.02-0.05	0.75	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-0.80-0.00	0.02-0.05	0.80	0.00	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.00-0.06	0.03-0.07	1.00	0.06	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.00-0.10	0.03-0.07	1.00	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.04-0.00	0.03-0.07	1.04	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.20-0.00	0.03-0.07	1.20	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.25-0.10	0.03-0.07	1.25	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.25-0.20	0.03-0.07	1.25	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.40-0.00	0.03-0.08	1.40	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.47-0.00	0.03-0.08	1.47	0.00	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.50-0.10	0.03-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-1.50-0.20	0.03-0.08	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-1.57-0.10	0.03-0.08	1.57	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.57-0.15	0.03-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.70-0.10	0.03-0.08	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.75-0.10	0.03-0.08	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.75-0.20	0.03-0.08	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.78-0.18	0.04-0.10	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.85-0.20	0.04-0.10	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.96-0.15	0.04-0.10	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.00-0.10	0.04-0.10	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	●
27-2.00-0.20	0.04-0.10	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	●
27-2.22-0.15	0.04-0.10	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.30-0.20	0.04-0.10	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.39-0.15	0.04-0.10	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.47-0.20	0.04-0.10	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.50-0.10	0.04-0.10	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.50-0.30	0.05-0.12	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.70-0.10	0.05-0.12	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	●
27-2.87-0.20	0.05-0.12	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	●



● N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax										Сплав
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	
TQJ 27-3.00-0.00	0.05-0.12	3.00	0.00	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.20	0.05-0.12	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.30	0.05-0.12	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.40	0.05-0.12	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.15-0.15	0.05-0.12	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●
27-3.18-0.20	0.05-0.12	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●

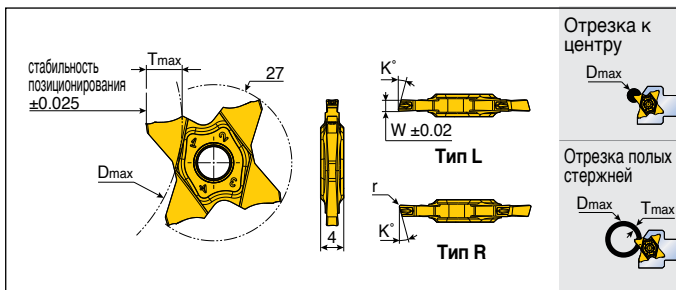


• N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQJ 27

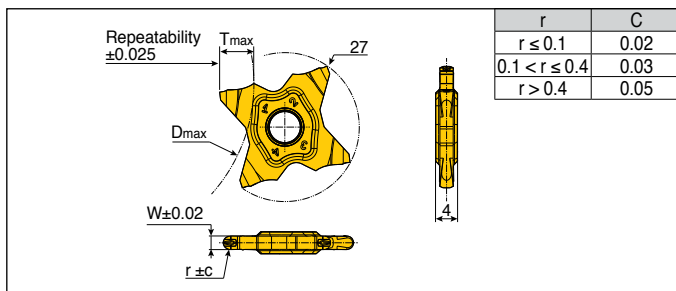
Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	K°	Отрезка к центру	Отрезка полых стержней		Сплав
					Dmax	Tmax	Dmax	
TQJ 27-1.00-15R/L	0.02-0.06	1.00	0.06	15	7.0	3.5	600	●
27-1.50-6R/L	0.02-0.06	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35	●
27-1.50-15R/L	0.02-0.06	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35	●
27-2.00-6R/L	0.03-0.08	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30	●
27-2.00-15R/L	0.03-0.08	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30	●

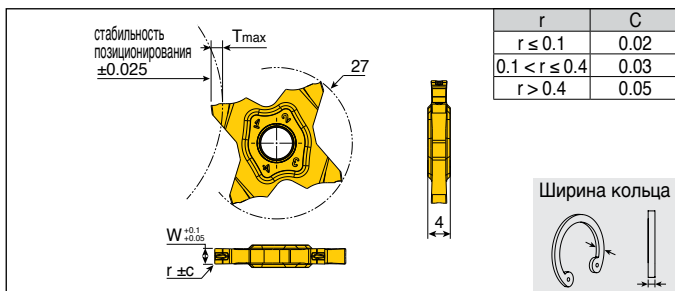


●: Стандартная позиция

[illegible]

●: Стандартная позиция

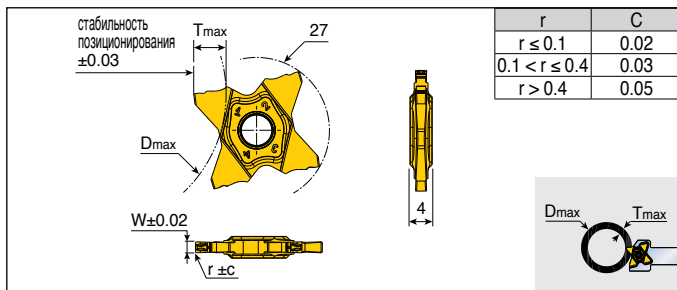
DIN 471 Кольцевая обработка канавок и обработка мелких канавок

[illegible]

- При выборе пластины необходимо учитывать допуск пластины

●: Стандартная позиция

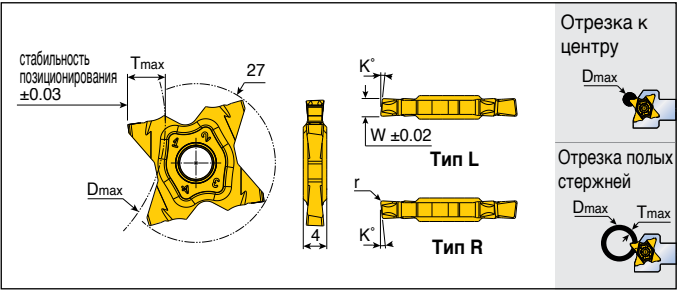
Отрезка и обработка канавок

[illegible]

- N.L = Без ограничений

●: Стандартная позиция

Пластина для отрезки



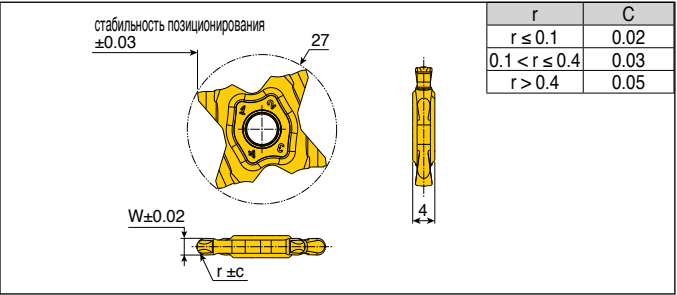
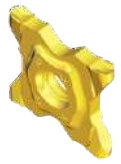
Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	K°	Отрезка к центру	Отрезка полых стержней		Сплав TT9080
					Dmax	Tmax	Dmax	
TQC 27-1.50-6R/L	0.03-0.07	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35	●
27-1.50-15R/L	0.03-0.07	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35	●
27-2.00-6R/L	0.04-0.14	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30	●
27-2.00-15R/L	0.04-0.14	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30	●



●: Стандартная позиция

TQC 27

Полностью скруглённая вершина

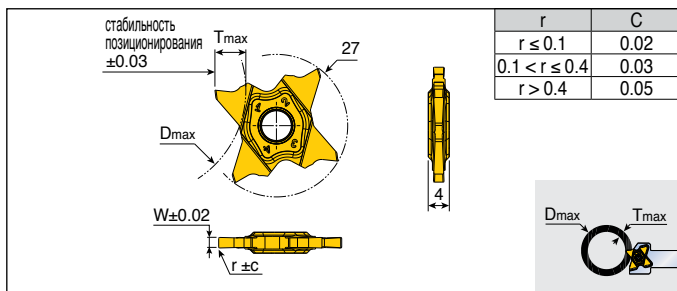


Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax										Сплав TT9080
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	
TQC 27-1.57-0.79	0.05-0.09	1.57	0.79	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.00-1.00	0.05-0.13	2.00	1.00	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.39-1.20	0.06-0.17	2.39	1.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-3.00-1.50	0.06-0.20	3.00	1.50	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●



● N.L = Без ограничений

●: Стандартная позиция



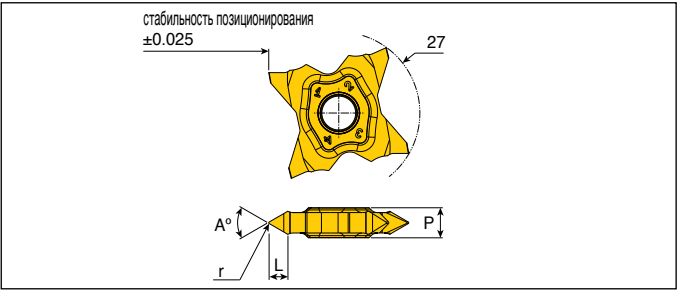
B65-B68

- : Стандартная позиция

TQS 27-MT

QUAD-RUSH

Неполный профиль 60°



Обозначение	r	A°	P	L	Мин. шаг (мм)	TPI max.	Сплав ТТ9080
TQS 27-4MT-0.05	0.05	60	4	2.8	0.45	56	●
27-4MT-0.14	0.14	60	4	2.7	1.11	23	●
27-5MT-0.15	0.15	60	5	3.1	1.25	20	●
27-5MT-0.20	0.20	60	5	3.1	1.63	16	●
27-6MT-0.25	0.25	60	6	3.6	1.94	13	●



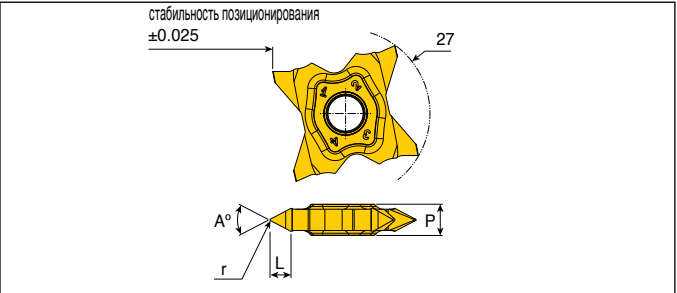
- Шар max=0.175XD, TPI min=5.7/D
- D: Диаметр резьбы
- TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

TQS 27-WT

QUAD-RUSH

Неполный профиль 55°



Обозначение	r	A°	P	L	TPI max.	TPI min.	Сплав ТТ9080
TQS 27-4WT-0.05	0.05	55	4	2.9	54	6.4 / D	●
27-5WT-0.15	0.15	55	5	3.3	19	6.4 / D	●
27-6WT-0.25	0.25	55	6	3.9	12	6.4 / D	●



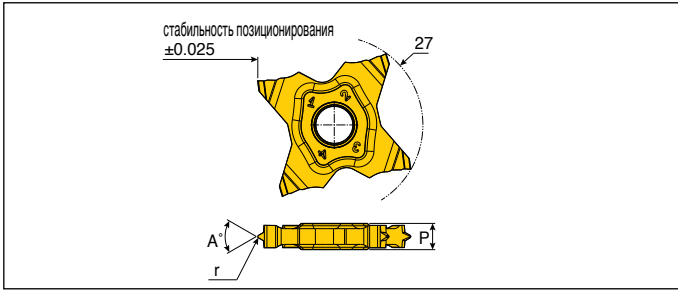
- D: Диаметр резьбы
- TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

TQS 27-ISO



ISO метрическая наружная резьба, полный профиль



Обозначение	r	A°	P	Шаг	Сплав
					TT9080
TQS 27-0.5-ISO	0.08	60	4	0.50	●
27-0.75-ISO	0.11	60	4	0.75	●
27-0.8-ISO	0.12	60	4	0.80	●
27-1.0-ISO	0.14	60	4	1.00	●
27-1.25-ISO	0.18	60	4	1.25	●
27-1.5-ISO	0.22	60	4	1.50	●
27-1.75-ISO	0.25	60	4	1.75	●
27-2.0-ISO	0.28	60	4	2.00	●

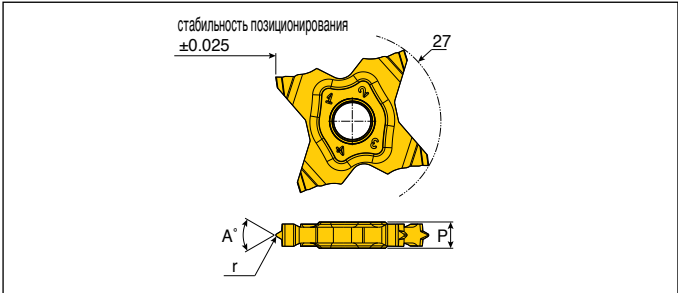


●: Стандартная позиция

TQS 27-UN



Наружная американская резьба UN (UNC, UNF, UNEF), полный профиль



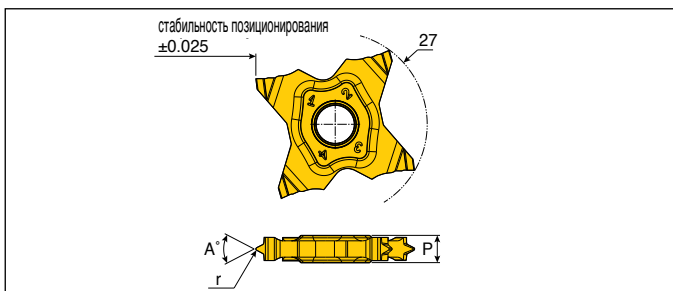
Обозначение	r	A°	P	TPI	Сплав
					TT9080
TQS 27-24-UN	0.13	60	4	24	●
27-20-UN	0.16	60	4	20	●
27-18-UN	0.16	60	4	18	●
27-16-UN	0.21	60	4	16	●
27-14-UN	0.23	60	4	14	●
27-12-UN	0.27	60	4	12	●



● TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

Наружная резьба Витворта (BSW, BSF, BSP), полный профиль

[illegible]

- TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

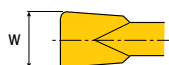
TDIT 3.20 - 0.00 - 0.25 - TT8020

1 2 3 4 5 6

1 Тип пластины

T : Стружколом
G : Без стружколома

2 Ширина пластины



3 Радиус при вершине



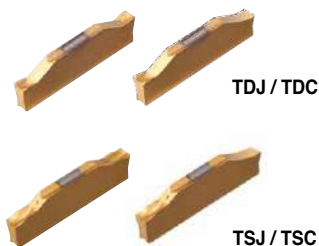
4 Радиус при вершине



5 Дополнительные обозначения

6 Сплав

Отрезка и обработка канавок



Точение и обработка канавок



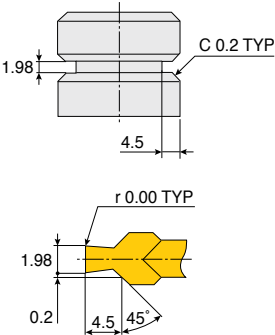
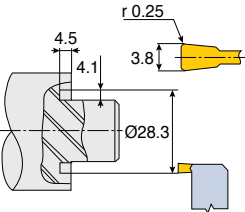
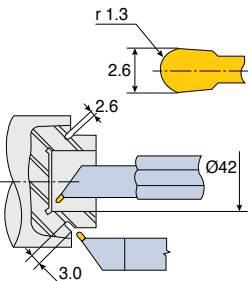
Специальные пластины изготавливаются по заказу

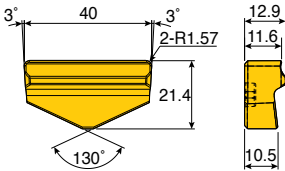
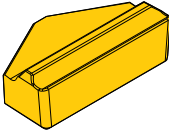
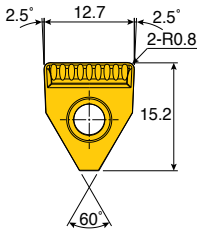
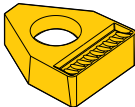


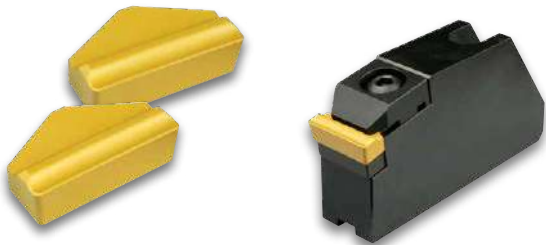
Специальные пластины изготавливаются по запросу

Форма	Обозначение	Примечание
	TDT 4.00-0.50	Симметричные
	TDIT 3.20-0.00-0.25	Несимметричные
	TDT 3.30-1.65	Полностью скруглённая вершина
	TDT 4.00-0.30-5RA	L: Фаска на левосторонней пластине R: Фаска на правосторонней пластине
	TDT 3.10-0.10-15LA	
	TDG 5.28-1.20-R25A	
	TDT 5.28-1.20-L25A	

Форма	Обозначение	Примечание
	TDG 4.40-1.82-29A	L: Фаска на левосторонней пластине R: Фаска на правосторонней пластине
	TDT 4.40-1.50-30A	
	TDT 5.28-2.05-45R25L	
	TDG 4.40-0.15-60A	
	TDG 5.40-0.10-30R50L	
	TDT 3.90-4.00	
	TDT 1.90-T3.5C	
	TDT 1.90-0.30-4.20T	

Форма	Обозначение	Примечание
	TDG 1.98-T4.5C	
	TDFT 3.80E-0.25	
	TDIT 2.60-1.30	
Другие	Доступны по запросу	

Обозначение	Размеры (мм)	Примечание
XNMR 401416-HD		
XNGT 332-GV		

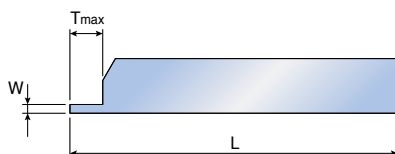


Форма	Обозначение	Сплав	Шар	Z
	B ZT 2706035-N4	Твердосплавный	3.56	4
	B ZT 2706043-N3	Твердосплавный	3.56	3
	B ZT 22-5.76-0.425-N3	Твердосплавный	3.56	3
	B ZT 13.5-5.76-N3	Твердосплавный	3.56	3

Форма	Обозначение	Сплав	Шар	Z
	B ZT 22-5.76-N3-A20	Твердосплавный	3.56	3
	B ZT1215-NO	Твердосплавный	2.34	5
	B ZT 5030-ITX	Керамика	3.56	6
	B ZT 22-5.76-N3-CE-P	Керамика	3.56	3
	D INMN 09A111	Керамика	3.56	3

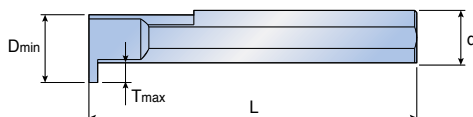
► Форма для специального заказа

Державка для наружной обработки



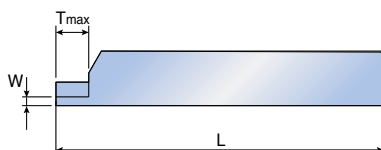
Правосторонняя

Державка для внутренней обработки

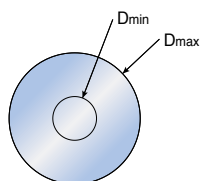


Правосторонняя

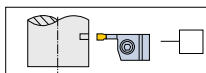
Державка для торцевой обработки



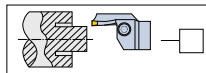
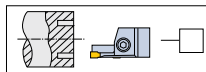
Правосторонняя



Державка для наружной обработки

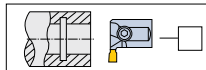


Державка для торцевой обработки



RN тип

Державка для внутренней обработки



Направление державки

- Правосторонняя ☐
- Левосторонняя ☐

Пластина

- Сплав: _____
- Тип стружколома: _____

Количество

- _____ шт.

Заготовка

- Деталь: _____
- Материал: _____
- Твёрдость: _____

Примечание

- Заказчик : _____
- Контактное лицо: _____
- Адрес : _____
- Телефон : _____
- Факс : _____
- E-mail : _____

Отрезка и обработка канавок

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал №.	Скорость резания (м/мин)		
							TT9080 TT7220	TT8020	K10
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	140-250	80-120	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	130-220	80-110	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	70-90	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	100-220	70-100	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	40-70	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	90-120	70-100	
				930	275	7	80-170	50-70	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	8	70-130	40-60	
				1200	350	9	50-120	30-50	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	60-140	50-80	
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	50-70	30-60	
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-170	80-120	
			Мартенситная	820	240	13	60-150	60-90	
			Аустенитная	600	180	14	90-180	60-90	
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	100-230		60-80
			Перлитный		250	16	90-180		50-70
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	190-300		70-100
			Перлитный		260	18	120-220		70-90
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	120-250		60-85
			Перлитный		230	20	100-210		45-75
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21			
			Структурированные		100	22			
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23			
			Структурированные		90	24			
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25			
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26			
			Латунь		90	27			
			Электролитная медь		100	28			
S	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29			
			Твердая резина			30			
	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	40-70		35-50
			Структурированные		280	32	30-50		25-40
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	30-40		20-30
			Структурированные		350	34	15-25		15-20
			Литье		320	35	15-30		15-20
H	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	90-190		150-200
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-60		50-80
	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38			
			Закалка		60HRC	39			
	Отбеленный чугун		Литье		400	40			
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41			

• Подробную информацию по группам материалов см. в Техническом Руководстве, "таблица соответствия материалов"

■ Сталь ■ Нержавеющая сталь ■ Чугун ■ Цветные металлы ■ Жаропрочные сплавы ■ Закаленная сталь

Точение и обработка канавок

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Контурная обработка, подрезание Скорость резания (м/мин)	
							KP300	TB650
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожжённая	420	125	1		
		≥0.25%C	Отожжённая	650	190	2		
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3		
		≥0.55%C	Отожжённая	750	220	4		
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5		
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожжённая	600	200	6		
			Закалённая и отпущенная	930	275	7		
				1000	300	8		
				1200	350	9		
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожжённая	680	200	10		
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11		
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12		
			Мартенситная	820	240	13		
			Аустенитная	600	180	14		
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15		
			Перлитный		250	16		
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17		
			Перлитный		260	18		
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19		
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	150-2500	
			Структурированные		100	22	150-2500	
	Алюминий - литье, легированный сплав	≤12% Si	Неструктурированные		75	23	150-2500	
			Структурированные		90	24	150-2500	
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	330-800	
		>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26		
	Сплавы меди		Латунь		90	27	330-800	
			Электролитная медь		100	28	190-400	
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29		
			Твердая резина			30		
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31		
			Структурированные		280	32		
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33		
			Структурированные		350	34		
	Титан, титановые сплавы		Литье		320	35		
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 400 Rm 1050		36 37		
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38		90-110
			Закалка		60HRC	39		80-100
	Отбеленный чугун		Литье		400	40		180-200
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41		90-110

• Подробную информацию по группам материалов см. в Техническом Руководстве, "таблица соответствия материалов"

■ Сталь ■ Нержавеющая сталь ■ Чугун ■ Цветные металлы ■ Жаропрочные сплавы ■ Закаленная сталь

Точение и обработка канавок

Контурная обработка, подрезание Скорость резания (м/мин)						Внутренняя обработка канавок, торцовая обработка канавок Скорость резания (м/мин)				
СТ3000	ТТ7505	ТТ6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10	ТТ7505	ТТ6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10
100-210			100-200	100-180				100-150	80-110	
100-200			100-180	100-150				60-100	60-90	
80-180			80-160	80-130						
80-180			80-160	80-130				60-110	50-90	
70-150			70-130	70-120						
100-180			100-160	10-150				60-110	40-70	
90-180			80-160	80-150				70-110	40-60	
80-170			80-150	80-130						
80-150			80-130	80-120				60-90	30-50	
90-130			90-130	90-110				60-90	30-50	
50-80			50-80	50-70				50-80	30-40	
80-170			80-170	80-170				50-130	40-80	
80-150			80-150	80-150						
80-170			80-170	80-170				40-130	30-80	
	150-270	110-250			70-100	90-140	70-120			40-60
	120-170	90-140			50-90	80-120	60-100			40-60
	150-250	120-230			70-100	90-130	70-110			40-60
	120-200	90-180			60-90	80-110	60-90			30-50
	120-200	90-180			60-120	80-130	60-110			20-40
	100-180	80-150			50-80	60-100	50-90			20-40
					300-800					100-300
					230-310					100-300
					280-830					100-300
					200-510					100-300
					130-300					80-200
					120-200					80-150
					90-150					60-100
			30-50	20-30	30-40			20-40	20-30	
			20-40	15-20	20-40			15-30	15-20	
			20-30	15-20	20-30			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			130-170	80-100	100-130			90-120	60-80	
			40-70	15-30	20-50			20-50	15-30	
	30-50				20-40	15-25				15-20
	30-50				20-30	15-25				15-20
	30-50				20-50	15-25				15-25
	30-50				20-40	15-25				15-25

QUADRUSH

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания (м/мин)
							TT9080
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	110-200
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	100-180
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	70-160
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	80-180
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	60-140
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	80-180
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	70-140
				1000	300	8	60-110
				1200	350	9	40-100
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-110
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-100
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	60-140
			Мартенситная	820	240	13	120-180
			Аустенитная	600	180	14	70-140
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	120-180
			Перлитный		250	16	70-140
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	70-130
			Перлитный		260	18	60-115
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	60-70
			Перлитный		230	20	80-170
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	100-365
			Структурированные		100	22	80-220
	Алюминий - литье, легированный сплав	≤12% Si	Неструктурированные		75	23	200-400
			Структурированные		90	24	200-280
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	200-280
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	80-255
			Латунь		90	27	80-255
			Электролитная медь		100	28	80-255
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	80-250
			Твердая резина			30	80-250
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	25-40
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	25-35
			Структурированные		350	34	15-25
	Титан, титановые сплавы		Литье		320	35	15-30
				Rm 400		36	70-150
H	Закаленная сталь		Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	25-50
			Закалка		55HRC	38	45-60
	Отбеленный чугун		Закалка		60HRC	39	45-60
			Литье		400	40	45-60
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41	45-60

• Подробную информацию по группам материалов см. в Техническом Руководстве, "таблица соответствия материалов"

■ Сталь ■ Нержавеющая сталь ■ Чугун ■ Цветные металлы ■ Жаропрочные сплавы ■ Закаленная сталь

• **Подача:** Нейтральная: 0.05-0.18 мм/об, Направленная пластина: уменьшить подачу на 20%

Рекомендуемые условия резания



Керамические пластины T-CLAMP ULTRA PLUS

Материал			Обработка канавок	Точение
P	Закалённая сталь	Vc (м/мин)	Не рекомендовано	250-350
		F (мм/об)		0.08-0.20
K	Чугун	Vc (м/мин)	600-800	600-800
		F (мм/об)	0.1-0.2	0.1-0.24

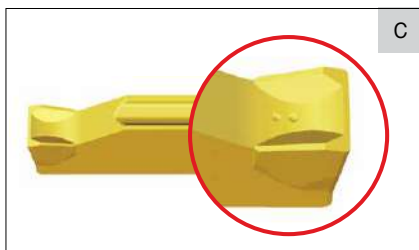
- Условия подходят для TDT 4E-0.4T CE AB30



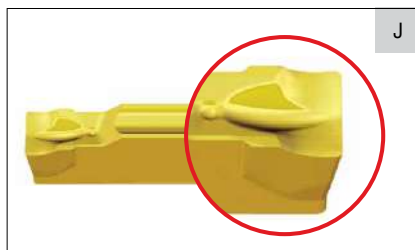
TOPMICRO

Скорость резания(м/мин)		Подача (мм/об)		
		Точение/Обратное точение	Обработка канавок	Торцовое точение
P	30-150	0.01-0.08	0.01-0.05	0.01-0.04
M	30-130			
K	30-150			
N	50-200			
S	10-50			

► Рекомендации по выбору стружколома



- Для твёрдых и труднообрабатываемых материалов.
- Для общего применения по стали, легированной и нержавеющей стали
- Для средних и высоких подач

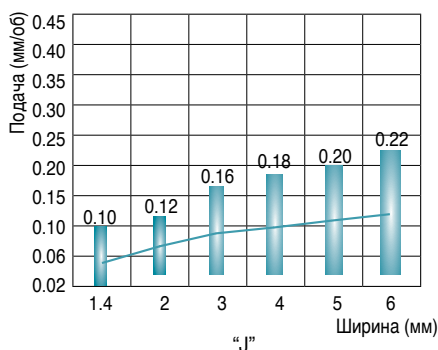
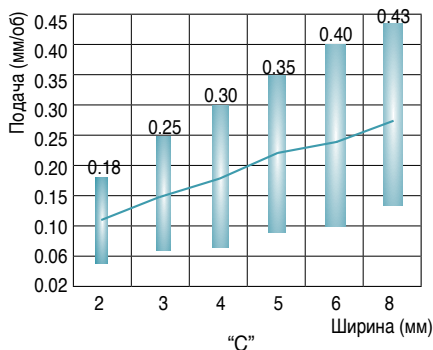


- Для мягких материалов, отрезки труб, обработки малых диаметров и тонкостенных деталей.
- Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности.
- Обработка в режиме малых и средних подач.

■ Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

Материал; SAE4140 (HB240)

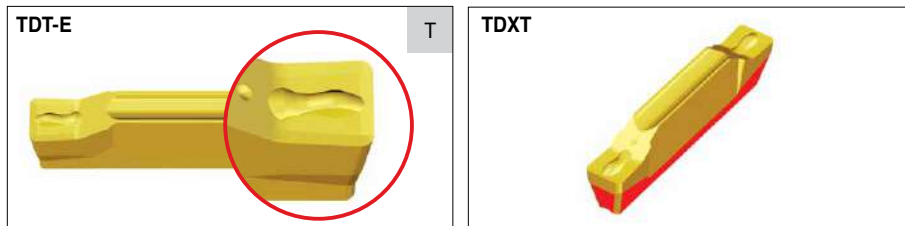
Рекомендации приводятся для нейтральных пластин. Для правых R и левых L пластин снизить подачу на 20-40%.



Материал заготовки					
	Легированные стали	Аустенитные стали	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Высокая ↑ Подача ↓ Низкая	C	C	C	C Бронза	C
	J	J	J Титан	J Алюминий	

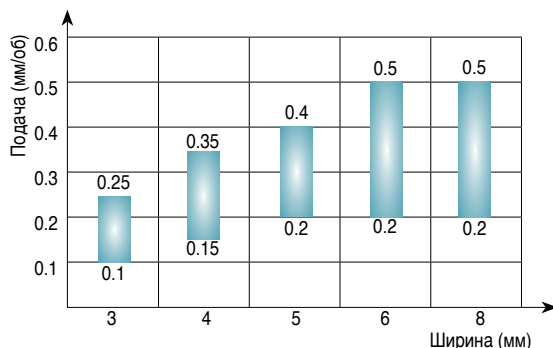
► Тип стружколома: "Т"

- Пластины со стружколомом "Т" типа применяются для точения и нарезания канавок по стали, легированной и нержавеющей сталей.
- Пластины, используемые с "Т" стружколомом, имеют центральный стружколомательный участок для стружкодробления в разных направлениях.
- Стружколомающая геометрия TDXT идентична геометрии "Т", но с более положительными задними углами, для широкого использования в операциях внутреннего точения и торцевой обработки. Данные пластины - аналог шлифованным пластинам TDIT / TDFT пластинам.

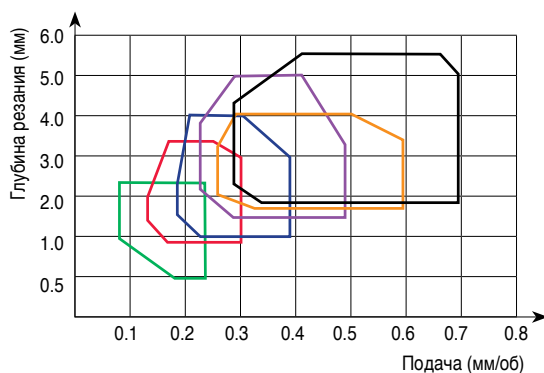


► TDT / TDXT таблица режимов резания

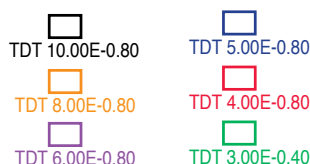
■ Прорезание канавок



■ Точение

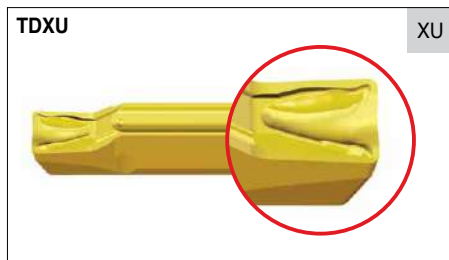


- Материал: Ст45
- Скорость резания: 100-180 м/мин



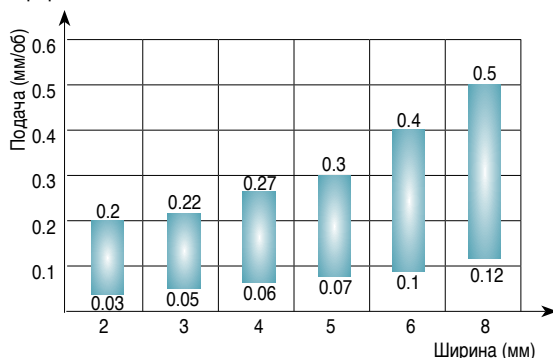
► Тип стружколома: "XU"

- Первый выбор для общего применения при прорезании канавок и точения
- Превосходное стружкодробление
- От низких до средних подач при прорезании канавок и точения
- Одна пластина для наружной, внутренней и торцевой прорезки канавок и точения.

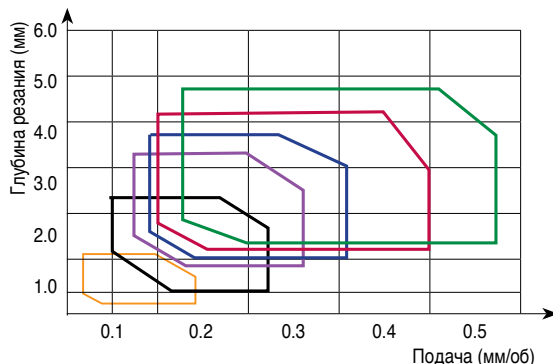


► TDXU таблица режимов резания

■ Прорезка канавок



■ Точение



□ TDXU 2E □ TDXU 5E
□ TDXU 3E □ TDXU 6E
□ TDXU 4E □ TDXU 8E

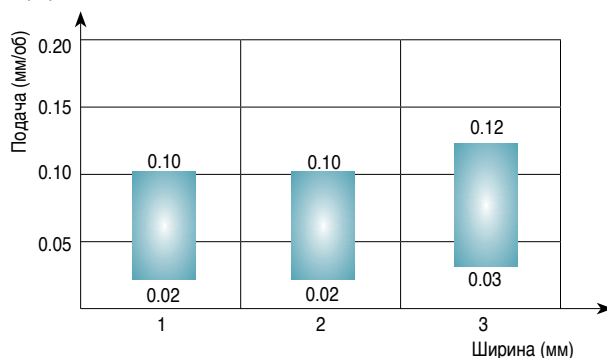
► Пластины типа TDIM, TDIP

- Экономичная двусторонняя пластина
- Для широкого диапазона операций
 - TDIM: прессованная пластина с эффективной геометрией для операций растачивания и обработки канавок
 - TDIP: шлифованная пластина для прецизионной обработки



► TDIM / TDIP таблица режимов резания

■ Прорезка канавок



■ Точение

