

# ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК



# ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК



## Содержание

<b>Руководство по выбору инструмента</b>	
Державки	B4
Пластины	B17
<b>Сплавы</b>	B24
<b>Стружколомы</b>	B26
<b>Державки</b>	
Державки CUT-SFEED	B30
Державки T-CLAMP	B36
Державки FACE-RUSH	B84
Державки T-GROOVE	B88
Державки TOP-CUT	B89
Державки QUAD-RUSH	B91
Державки QUAD-I-RUSH	B100
Державки MINI-I-RUSH	B101
<b>Комплектующие COOL-BURST</b>	B102

## Указатель изображений



➤ Раздел державок



➤ Раздел втулок



➤ Раздел пластин



➤ Условия резания

















### Пластины и монолитный инструмент

Система обозначений пластин	B106
Пластины CUT-SFEED	B108
Пластины T-CLAMP	B109
Пластины FACE-RUSH	B123
Пластины T-GROOVE	B124
Система обозначений TOP-MICRO	B125
Втулки и монолитный инструмент TOP-MICRO	B126
Система обозначений TOP-CUT	B138
Пластины TOP-CUT	B139
Система обозначений QUAD-RUSH	B142
Пластины QUAD-RUSH	B143
Пластины QUAD-I-RUSH	B155
Пластины MINI-I-RUSH	B155
Система обозначений специального инструмента	B156
Специальные пластины	B157
<b>Рекомендуемые условия резания</b>	<b>B161</b>

# Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

		<b>CUTSPEED</b>				
		<b>SFGB</b>	<b>SFGB-TB</b>	<b>SFER/L</b>	<b>SFER/L-TB</b>	
<b>Серия</b>						
<b>Страница</b>		B30	B31	B32	B33	
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка 	●	●	●	●
		Обработка канавок 	●	●	●	●
		Точение 				
	Торцовая обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Контурная обработка 					
	Нарезание резьбы 					
	Подрезка 					











# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

Серия			<b>T-CLAMP</b> <small>For fine &amp; precision</small>			
			<u>TGBFR/L</u>	<u>TGER/L</u>	<u>TCER/L</u>	<b>COOLBURST</b> <u>TCAER/L-TB</u>
<b>Страница</b>			B42	B43	B47	B48
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка		•	•	•
		Обработка канавок		•	•	•
		Точение			•	•
	Торцовая обработка	Обработка канавок		•		
		Точение				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Контурная обработка				•	•
	Нарезание резьбы					
	Подрезка					

# Руководство по выбору инструмента
















## Державки для отрезки и обработки канавок

<b>T-CLAMP</b> <small>MARKING &amp; GROOVING</small>		<b>QUADRUSH</b>		<b>T-CLAMP</b> <small>MARKING &amp; GROOVING</small>	
<u>TCFR/L</u>	<u>TQCR/L</u>	<b>COOLBURST</b> <u>TCAQR/L-TB</u>	<u>TTER/L-SH</u>	<b>COOLBURST</b> <u>TTER/L-SH-TB</u>	<u>TTER/L-D</u>
					
B49	B50	B51	B58	B59	B60-B61
	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●
	○	○	●	●	●
●					
●					
	○	○	●	●	●
	●	●			

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента







Державки для отрезки и обработки канавок

Серия						
		 TTER/L	 TTER/L-TB	 TTSER/L	 TGFR/L	
Страница		B62-B63	B64	B65	B66	
Применение	Наружная обработка	Отрезка 	●	●	○	
		Обработка канавок 	●	●	●	●
		Точение 	●	●	●	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок 				●
		Точение 				○
	Внутренняя обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Контурная обработка 	●	●	○		
	Нарезание резьбы 					
	Подрезка 					

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок
















**T-CLAMP**  
PARTING & GROOVING

<u>TGSFR/L</u>	<u>TFR/L</u>	<u>TTFR/L-RN</u>	<u>TGFPR/L</u>	<u>TTFPR/L</u>	<u>TGIFR/L</u>
					
B67	B68	B69-B70	B71	B72	B73
●			●		
			○		
○	●	●	●	●	●
	●	●	○	●	○

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента






## Державки для отрезки и обработки канавок

Серия			 <small>TAEGUTECH</small>				
			 TTFIR/L	 TTIR/L-C TTIR/L	 COOLBURST TIR/L-TB	 TTSIR/L	
Страница			B74	B75-B76	B77	B78	
Применение	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок					
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●			
		Точение		●			
	Внутренняя обработка	Обработка канавок			●	●	●
		Точение			●	●	●
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок











**T-CLAMP**  
PARTING & GROOVING

<u>TGSIR/L</u>	<u>TGEUR/L</u>	<u>TGIUR/L</u>	<u>TTER/L-15A</u>	<u>TGIUR/L-15A</u>
				
B79	B80	B81	B82	B83
●				
		○		
			●	●
	●	●		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента






Державки для отрезки и обработки канавок

Серия		FACE RUSH				
		TXFR/L	COOLBURST TXFR/L-TB	TXFPR/L	COOLBURST TXFPR/L-TB	
Страница		B84	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 					



# Руководство по выбору инструмента
















Державки для отрезки и обработки канавок

<i>T</i> GROOVE	<i>TOP</i> CUT		<i>QUAD</i> RUSH	
<u>TTLEN</u>	<u>TTVER/L</u>	<u>TTVBR/L</u>	<u>TQHR/L-20</u>	<i>COOL</i> BURST <u>TQHR/L-20-TB</u>
				
B88	B89	B90	B91	B92
	●		●	●
●	●		●	●
	●	●	●	●
			○	○
		●	●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие






# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

Серия						
		 TQBR/L-27	 TQHR/L-27	 TQHR/L-27-TB	 TQHPR/L-27	
Страница		B93	B94	B95	B96	
Применение	Наружная обработка	Отрезка 	●	●	●	●
		Обработка канавок 	●	●	●	●
		Точение 		○	○	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Контурная обработка 		○	○	○	
	Нарезание резьбы 		●	●	●	
	Подрезка 					

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

QUAD RUSH			QUAD RUSH	MINI RUSH
<u>TQHR/L-34</u>	COOLBURST <u>TQHR/L-34-TB</u>	<u>TQHPR/L-34</u>	<u>TQHIR/L</u>	<u>TMIHN</u> <u>TMIHN-C</u>
				
B97	B98	B99	B100	B101
●	●	●		
●	●	●		
○	○	○		
			●	●
			○	○
○	○	○		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие















# Руководство по выбору инструмента

## Внутренняя обработка

Внутренний диаметр (мм)	TOP <i>MICRO</i>	MINI <i>RUSH</i>	TOP <i>CAP</i>	T- <i>CLAMP</i> <small>INTERNAL &amp; EXTERNAL</small>	QUAD <i>RUSH</i>	T- <i>CLAMP</i> <small>INTERNAL &amp; EXTERNAL</small>
	MIN	TMIHN	TCAP	TTSIR/L	TQHIR/L	TTIR/L
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						

# Руководство по выбору инструмента















## Пластины для отрезки и обработки канавок

			CUT SPEED				T-CLAMP				
			SFC		SFJ		TDC		TSC		
Серия											
Материал			<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	
Страница			B108		B108		B109		B110		
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●	●	●	●	
		Обработка канавок		●	●	●	●	●	●	●	●
		Точение									
	Торцовая обработка	Обработка канавок				○	○			○	○
		Точение									
	Внутренняя обработка	Обработка канавок						○	○		○
		Точение									
	Контурная обработка										
	Нарезание резьбы										
	Подрезка										

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента







Пластины для отрезки и обработки канавок

Серия			<b>T-CLAMP</b> <small>TURNING &amp; DRILLING</small>				
			TDJ	TSJ	TDUF	TDV	
							
<b>Материал</b>			P M N S	P M N S	P	P M N S	
<b>Страница</b>			B111	B112	B113	B113	
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		○	○	○	○
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок		○	○	○	○
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок















**T-CLAMP**  
TURNING & GROOVING

<u>TDXU</u>	<u>TDXT</u>	<u>TDXY</u>	<u>TDT</u>	<u>TDT</u> (Скруглённая вершина)	<u>TDT - RU</u> (Скруглённая вершина)
					
<b>P M K N S</b>	<b>P M K N S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K N S</b>	<b>P M K N S</b>	<b>P M K S</b>
B114	B114	B115	B116-B117	B118	B118
○	○	○	○		
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	○		
●	●	●	○		
●	●	●	○		
				●	●
				●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента








Пластины для отрезки и обработки канавок

Серия			<b>T-CLAMP</b> <small>MAKING A DIFFERENCE</small>				
			TDFT	TDIT	TDIM	TDIP	
							
<b>Материал</b>			P M K N S	P M K N S	P M K N	P M K N S	
<b>Страница</b>			B119	B119-B120	B120	B121	
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок				●	●
		Точение				○	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●		○	○
		Точение		●			
	Внутренняя обработка	Обработка канавок			●	●	●
		Точение			●	●	●
	Контурная обработка					○	
	Нарезание резьбы						
	Подрезка				○		



# Руководство по выбору инструмента















## Пластины для резки и обработки канавок

T-CLAMP <small>FIXING &amp; GROOVING</small>			FACE RUSH			TGROOVE	TOP MICRO
TDA	TSA (PCD)	TSG-HF (CBN)	TDFX	TDGX	TGUX	MIN.	
							
<b>N</b>	<b>N</b>		<b>H P M K N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M K N</b>	<b>P M N S</b>	
B122	B122	B122	B123	B123	B124	B128-B137	
○		○	○			●	
●		●	○				
			●				
			●				
							●
							●
●	●						●
				●			●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие









# Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

			TOPCUT	QUADRUSH			
			TV..	TQJ 20	TQS 20	TQS 20-MT	
<b>Серия</b>							
<b>Материал</b>			<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M K N S</b>	<b>P M N S</b>	
<b>Страница</b>			B139-B141	B143	B143	B144	
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка 	●	●	●		
		Обработка канавок 	●	●	●		
		Точение 	●	●	●		
	Торцовая обработка	Обработка канавок 					
		Точение 					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок 					
		Точение 					
	Контурная обработка 			○			
	Нарезание резьбы 	●			●		
	Подрезка 						

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

QUADRUSH					QUADRUSH	MINIRUSH	
TQJ 27	TQC 27	TQS 27	TQS 27-MT TQS 27-WT	TQS 27-ISO TQS 27-UN TQS 27-W	TQC 34	TQIS 14	TMIS 8
							
<b>P</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>
B145-B147	B148-B149	B150	B151	B152-B153	B153-B154	B155	B155
●	●	●			●		
●	●	●			●		
●	●	●			●		
						●	●
						○	○
○	○	○			○		
			●	●			

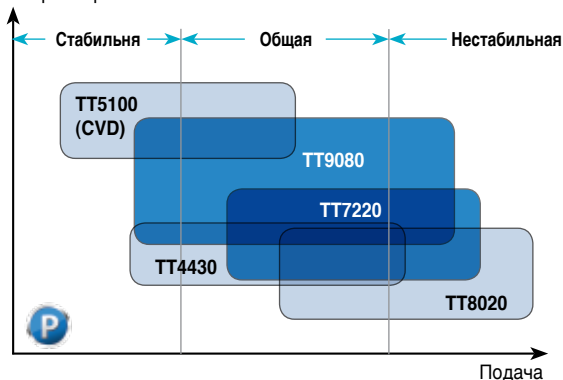
● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Сплавы

## Руководство по выбору сплавов для отрезки и обработки канавок

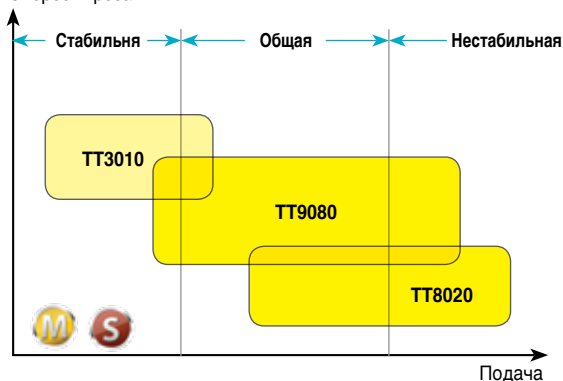
### Для стали (с CVD и PVD покрытием)

Скорость резания



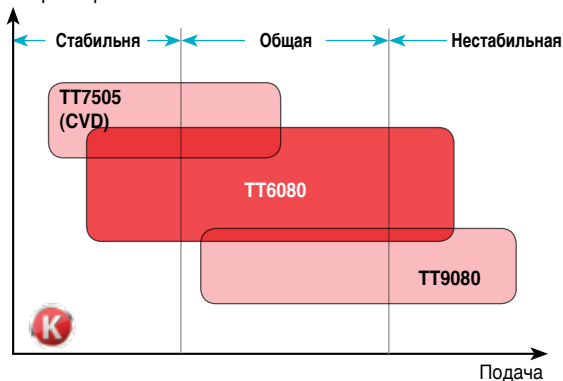
### Для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов (с PVD покрытием)

Скорость резания



### Для чугуна (с CVD и PVD покрытием)

Скорость резания




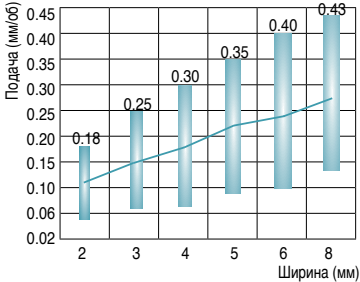

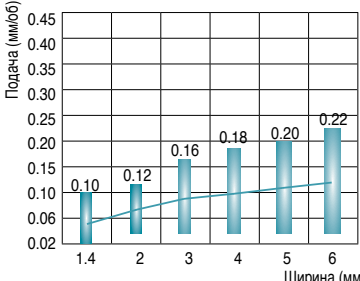

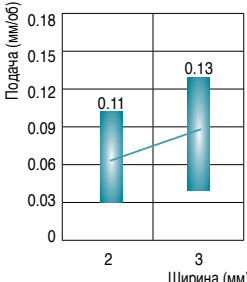

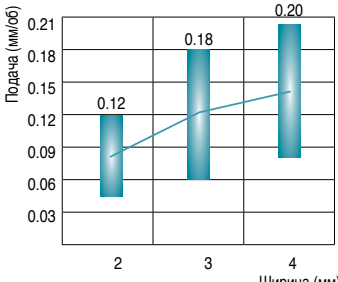
# Сплавы

## Отрезка и обработка канавок

Сплав	ISO	Характеристика и Применение
<b>TT7505</b> Покрытие CVD	<b>K05</b> — <b>K15</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Высокоскоростное точение чугуна и обработка канавок, точение высокопрочного чугуна и обработка канавок</li> </ul>
<b>TT6080</b> Покрытие PVD	<b>K05</b> — <b>K25</b> <b>H05</b> — <b>H25</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Общая обработка серого и высокопрочного чугуна -точение и обработка канавок</li> <li>Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей</li> </ul>
<b>TT3010</b> Покрытие PVD	<b>S05</b> — <b>S20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Высокоскоростная обработка канавок и точение жаропрочных сплавов</li> </ul>
<b>TT5100</b> Покрытие CVD	<b>P20</b> — <b>P35</b> <b>M20</b> — <b>M35</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Получерновая обработка канавок и точение мягкой стали, низкоуглеродистых и легированных сталей</li> <li>Получерновая обработка нержавеющей стали на средних и низких скоростях</li> </ul>
<b>TT9080</b> Покрытие PVD	<b>P20</b> — <b>P40</b> <b>M20</b> — <b>M40</b> <b>S20</b> — <b>S40</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Общая обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов - точение, обработка канавок, отрезка</li> <li>Непрерывная обработка на средних скоростях</li> </ul>
<b>TT4430</b> Покрытие PVD	<b>P20</b> — <b>P40</b> <b>M20</b> — <b>M40</b> <b>S20</b> — <b>S40</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Общая обработка мелких изделий из стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов</li> <li>Обработка канавок, точение, отрезка</li> </ul>
<b>TT7220</b> Покрытие PVD	<b>P25</b> — <b>P45</b> <b>M25</b> — <b>M45</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Черновая обработка стали и нержавеющей стали - точение, обработка канавок, отрезка</li> </ul>
<b>TT8020</b> Покрытие PVD	<b>P30</b> — <b>P50</b> <b>M30</b> — <b>M50</b> <b>S30</b> — <b>S50</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Обработка на низких скоростях, черновая и прерывистая обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сталей - точение, обработка канавок, отрезка</li> </ul>
<b>СТ3000</b> Кермет	<b>P10</b> — <b>P20</b> <b>M10</b> — <b>M20</b> <b>K10</b> — <b>K20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Чистовая обработка стали, нержавеющей стали, чугуна</li> </ul>
<b>K10</b> Твердый сплав	<b>K05</b> — <b>K15</b> <b>N05</b> — <b>N15</b> <b>S05</b> — <b>S15</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Общая обработка чугуна, алюминиевых сплавов, цветных металлов и сплавов титана</li> </ul>
<b>TB2015</b> CBN	<b>H10</b> — <b>H20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Непрерывная обработка закаленной стали на легких режимах</li> </ul>
<b>KP300</b> PCD	<b>N10</b> — <b>N25</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Общая обработка алюминиевых сплавов</li> </ul>


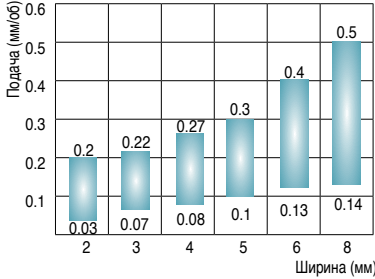
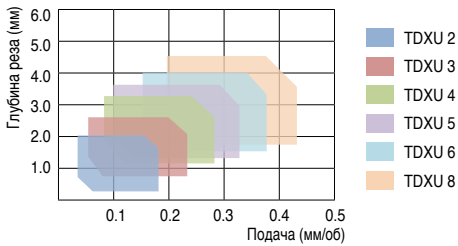

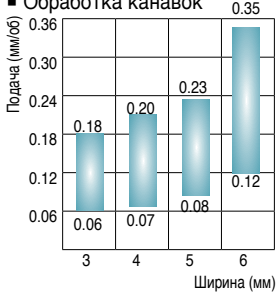
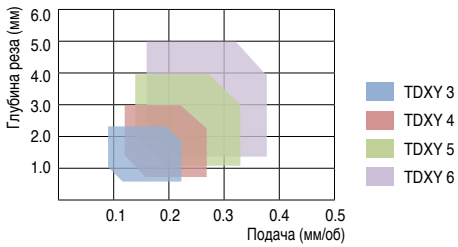
# Стружколомы

## Отрезка и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики
<p><b>C</b></p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Первый выбор для общего применения при отрезке и точнии глубоких канавок</li> <li>• Надежная режущая кромка подходит для прерывистой обработки</li> <li>• Для средних и высоких подач</li> <li>• Для углеродистой стали, легированной стали, чугуна и твердых и труднообрабатываемых материалов</li> </ul>
<p><b>J</b></p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Первый выбор для обработки мягких материалов - отрезка и точние глубоких канавок</li> <li>• Острая режущая кромка и низкие силы резания</li> <li>• Для низких и средних подач</li> <li>• Отрезка труб, обработка малых диаметров и тонкостенных деталей</li> <li>• Для нержавеющей стали, низкоуглеродистой стали и жаропрочных сплавов</li> </ul>
<p><b>UF</b></p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Узкий стружколом</li> <li>• Хороший контроль стружки при обработке высокопрочных материалов и низкоуглеродистой стали на низких подачах</li> <li>• Для хромоникелевой стали и подшипниковой стали</li> </ul>
<p><b>V</b></p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Острая режущая кромка позволяет точить широкие канавки без заусенцев</li> <li>• Для труб малых диаметров</li> <li>• Для нержавеющей стали и малоуглеродистой стали</li> </ul>


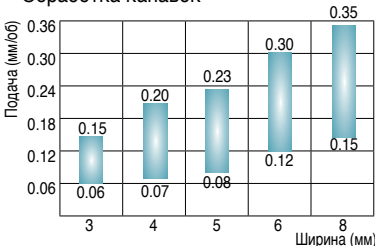
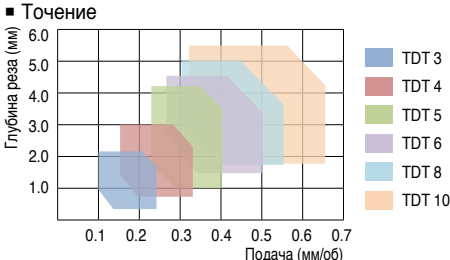

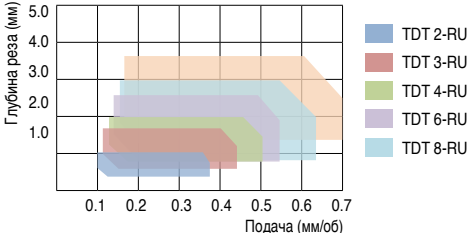
# Стружколомы

## Точение и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики																										
<p><b>XU</b></p> 	<p>■ <b>Обработка канавок</b></p>  <table border="1"> <caption>Обработка канавок (XU)</caption> <thead> <tr> <th>Ширина (мм)</th> <th>0.03</th> <th>0.07</th> <th>0.08</th> <th>0.1</th> <th>0.13</th> <th>0.14</th> <th>0.2</th> <th>0.22</th> <th>0.27</th> <th>0.3</th> <th>0.4</th> <th>0.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>0.03</td> <td>0.07</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.13</td> <td>0.14</td> <td>0.2</td> <td>0.22</td> <td>0.27</td> <td>0.3</td> <td>0.4</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>■ <b>Точение</b></p>  <p>Legend for Turning (XU):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>TDXU 2</li> <li>TDXU 3</li> <li>TDXU 4</li> <li>TDXU 5</li> <li>TDXU 6</li> <li>TDXU 8</li> </ul>	Ширина (мм)	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5	2	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5
Ширина (мм)	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5															
2	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5															
<p><b>XU</b></p> 	<p>■ <b>Обработка канавок</b></p>  <table border="1"> <caption>Обработка канавок (XU)</caption> <thead> <tr> <th>Ширина (мм)</th> <th>0.06</th> <th>0.07</th> <th>0.08</th> <th>0.12</th> <th>0.18</th> <th>0.20</th> <th>0.23</th> <th>0.35</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>0.06</td> <td>0.07</td> <td>0.08</td> <td>0.12</td> <td>0.18</td> <td>0.20</td> <td>0.23</td> <td>0.35</td> </tr> </tbody> </table> <p>■ <b>Точение</b></p>  <p>Legend for Turning (XU):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>TDXY 3</li> <li>TDXY 4</li> <li>TDXY 5</li> <li>TDXY 6</li> </ul>	Ширина (мм)	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35	3	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35								
Ширина (мм)	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35																			
3	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35																			

# Стружколомы

## Точение и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики
<p><b>T</b></p> 	<p>■ Обработка канавок</p>  <p>■ Точение</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Первый выбор для бокового точения чугуна</li> <li>• Точение и обработка канавок на деталях разной геометрии</li> <li>• Для стали и чугуна</li> <li>• Для высоких подач</li> </ul>
<p><b>RU</b></p> 	<p>■ Точение</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Контурная обработка стали и чугуна</li> <li>• Жесткая режущая кромка</li> <li>• Хороший контроль стружки при малой глубине резания</li> <li>• Высококачественная чистовая обработка</li> <li>• Для высоких подач и малой глубины резания</li> </ul>

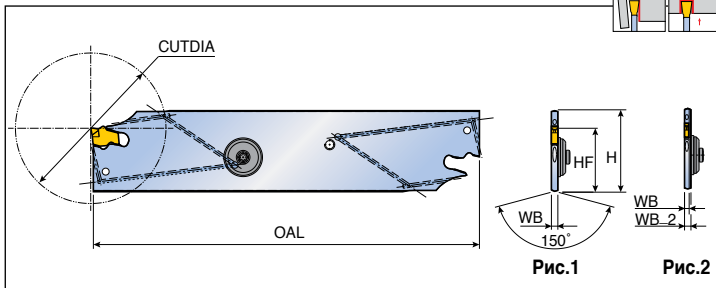


# Державки для отрезки и обработки канавок





Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Рис.	Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB	WB_2	CUTDIA			
<b>SFGB 32-2-TB</b>	2	32	24.8	150	1.8	2.5	50	2	TTBU...-TB B46	SFC SFJ B108
<b>32-3-TB</b>	3	32	24.8	150	2.5	-	100	1		

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>SFGB 32-2-TB</b>	10-12	12-14	15-17
<b>32-3-TB</b>	19-21	23-25	27-29

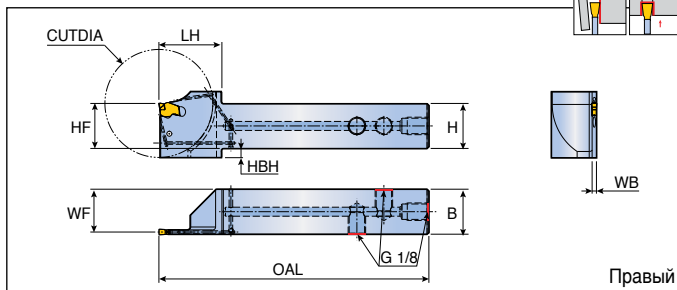
## Комплекующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
<b>SFGB -TB</b>	SGC 340	ETG 3-4		

• Экстрактор заказывается отдельно



Державки для отрезки и обработки глубоких канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)										Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CUTDIA		
<b>SFER/L 2525-2T25-D50-TB</b>	2	25	25	25	150	32	24.1	1.8	-	50	SFC	
<b>2525-3T30-D60-TB</b>	3	25	25	25	150	35	23.8	2.4	5	60	SFJ	
											B108	

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>SFER/L 2525-2T25-D50-TB</b>	10-12	12-14	15-17
<b>2525-3T30-D60-TB</b>	14-16	17-19	21-23

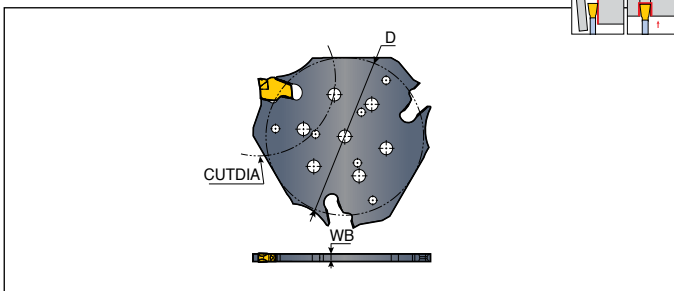
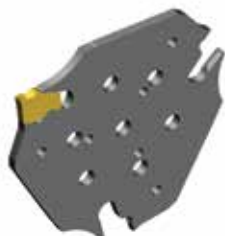
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Заглушка	Ключ	Экстрактор	
<b>SFER/L-TB</b>	PLG G1/8-L6.5	L-W 5	ETG 3-4	

• Экстрактор заказывается отдельно

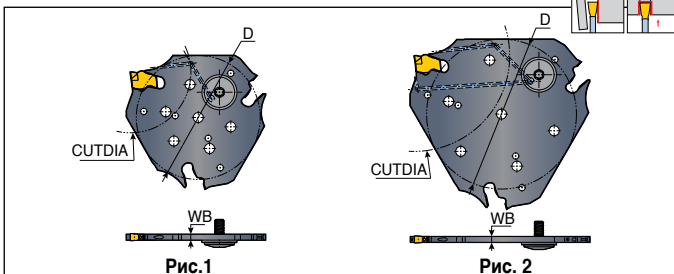
Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)			Державка	Пластина
		D	WB	CUTDIA		
<b>SFTB D52-2</b>	2	53.2	1.8	52	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D52-3</b>	3	53.2	2.5	52		
<b>D82-2</b>	2	64.3	1.8	82	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D82-3</b>	3	64.3	2.5	82		
<b>D120-2</b>	2	85.5	1.8	120	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D120-3</b>	3	85.5	2.5	120		

## SFTB-TB

Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



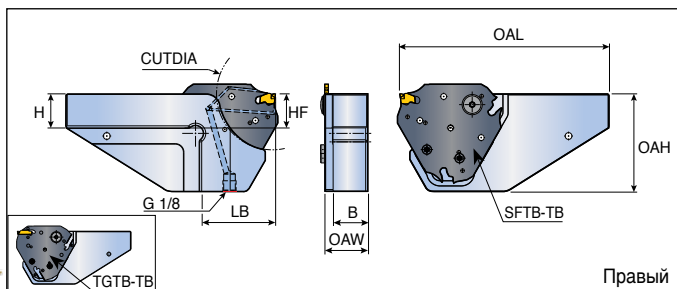
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)			Рис.	Державка	Пластина
		D	WB	CUTDIA			
<b>SFTB D52-2-TB</b>	2	53.2	1.8	52	1	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D52-3-TB</b>	3	53.2	2.5	52	1		
<b>D82-2-TB</b>	2	64.3	1.8	82	2	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D82-3-TB</b>	3	64.3	2.5	82	2		
<b>D120-2-TB</b>	2	85.5	1.8	120	2	THTBR/L-TB B35	SFC SFJ B108
<b>D120-3-TB</b>	3	85.5	2.5	120	2		

## Комплектующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
<b>SFTB</b>	-	ETG 3-4		
<b>SFTB-TB</b>	SGC 340-Q	ETG 3-4		

• Экстрактор заказывается отдельно

Державки для треугольных лезвий с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Правый

Обозначение	Размеры (мм)								Лезвие
	H	HF	B	OAL	OAH	OAW	LB	CUTDIA	
<b>THTBR/L 20-D52-TB</b>	20	20	17.5	125	52	23.5	40	52	SFTB/SFTB-TB TGTB/TGTB-TB B34, B38
<b>25-D52-TB</b>	25	25	22.5	135	52	28.5	40	52	
<b>20-D82-TB</b>	20	20	17.5	140	72	23.5	51.5	82	
<b>25-D82-TB</b>	25	25	22.5	150	72	28.5	51.5	82	
<b>25-D120-TB</b>	25	25	22.5	165	95	28.5	67	120	
<b>32-D120-TB</b>	32	32	29.0	165	95	35.0	67	120	

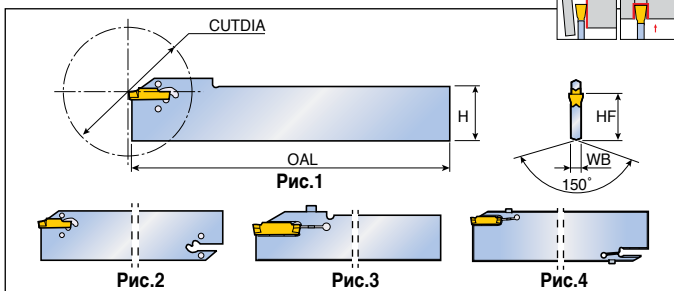
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>SFTB/TGTB D52-2-TB</b>	4-6	5-7	6-8
<b>D52-3-TB</b>	7-9	9-11	10-12
<b>D82-2-TB</b>	9-11	11-13	13-15
<b>D82-3-TB</b>	15-17	18-20	21-23
<b>SFTB D120-2-TB</b>	9-11	11-13	13-15
<b>D120-3-TB</b>	15-17	18-20	21-23

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
<b>THTBR/L-TB</b>	SH M4X0.7X10-TX	O-RING ID10X2	T 20	

## Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB	CUTDIA			
<b>TGB 26-1.4S<sup>(1)</sup></b>	1 *	26	21.4	150	1.0 <sup>(2)</sup>	26	1	TTBN/U...26	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF/TDV B109-B118  B44-B45
<b>26-2S<sup>(1)</sup></b>	2	26	21.4	150	1.8 <sup>(2)</sup>	40	1	TTBN/U...26	
<b>26-3S<sup>(1)</sup></b>	3	26	21.4	150	2.4	50	1	TTBN/U...26	
<b>26-4S<sup>(1)</sup></b>	4	26	21.4	150	3.2	80	1	TTBN/U...26	
<b>32-1.4</b>	1 *	32	24.9	150	1.0 <sup>(2)</sup>	26	2	TTBN/U...32	
<b>32-2</b>	2	32	24.9	150	1.8 <sup>(2)</sup>	50	2	TTBN/U...32	
<b>32-3</b>	3	32	24.9	150	2.4	100	2	TTBN/U...32	
<b>32-4</b>	4	32	24.9	150	3.2	100	2	TTBN/U...32	
<b>32-5</b>	5	32	24.9	150	4.0	120	2	TTBN/U...32	
<b>32-6</b>	6	32	24.9	150	5.2	120	2	TTBN/U...32	
<b>45-4</b>	4	45	38.1	150	3.2	120	2	TTBN/U...45	
<b>32-8S-CL<sup>(1)</sup></b>	8	32	24.9	150	6.2	80	3	TTBN/U...32	
<b>52-8-CL</b>	8	52	45.2	250	6.8	200	4	TTBN/U...52	

- <sup>(1)</sup> Лезвие с одной режущей кромкой
- <sup>(2)</sup> Толщина режущей части. Общая толщина 2.4мм
- \* Только пластина TDJ 1.4

## Комплектующие

Обозначение	Экстрактор	Винт	Ключ	
<b>TGB 26-1.4S / 32-1.4</b>	EDG 23B	-	-	
<b>TGB 26 / 32 / 45</b>	EDG 33B	-	-	
<b>TGB 32-8S-CL</b>	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W 3	
<b>TGB 52-8-CL</b>	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W 3	

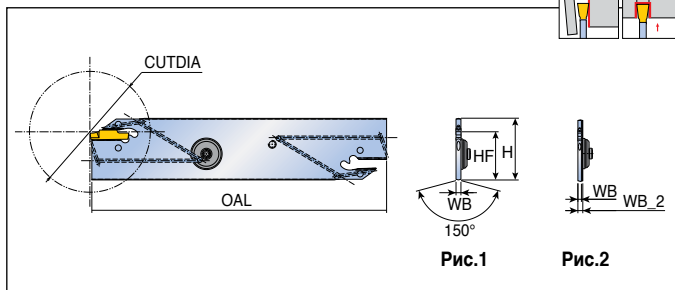
- Экстрактор заказывается отдельно



Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



COOLBURST



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Рис.	Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB	WB_2	CUTDIA			
<b>TGB 32-2-TB</b>	2	32	24.9	150	1.8	2.5	50	2	TTBU..-TB B46	TDC / J / T
<b>32-3-TB</b>	3	32	24.9	150	2.5	-	100	1		TDXU / XT / XY
<b>32-4-TB</b>	4	32	24.9	150	3.2	-	100	1		TSC / J
<b>32-5-TB</b>	5	32	24.9	150	4.0	-	120	1		TDFU/TDV
<b>32-6-TB</b>	6	32	24.9	150	5.2	-	120	1		B109-B118

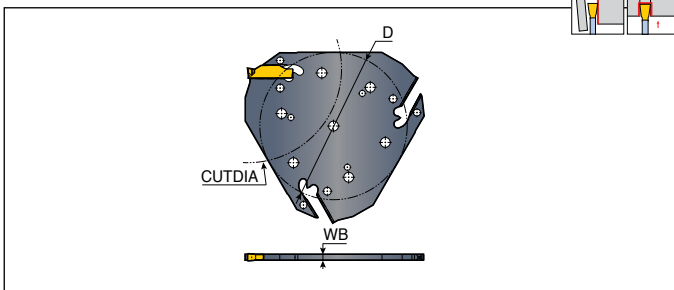
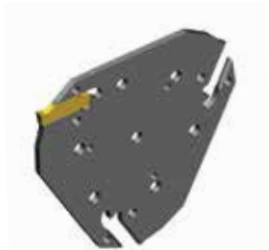
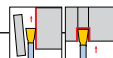
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TGB 32-2-TB</b>	10-12	12-14	15-17
<b>32-3-TB</b>	19-21	23-25	27-29
<b>32-4-TB</b>	24-26	29-31	35-37
<b>32-5-TB</b>	24-26	29-31	35-37
<b>32-6-TB</b>	24-26	29-31	35-37

## Комплектующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
<b>TGB-TB</b>	SGC 340	EDG 33B		

• Экстрактор заказывается отдельно

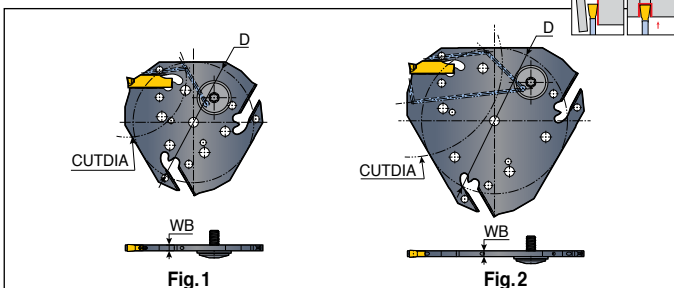
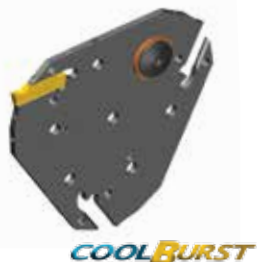
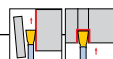
Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)			Державка	Пластина
		D	WB	CUTDIA		
<b>TGTB D52-2</b>	2	53.2	1.8	52	THTBR/L-TB B35	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J / TDUF / TDV B109-B118
<b>D52-3</b>	3	53.2	2.5	52		
<b>D82-2</b>	2	64.3	1.8	82		
<b>D82-3</b>	3	64.3	2.5	82		

## TGTB-TB

Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



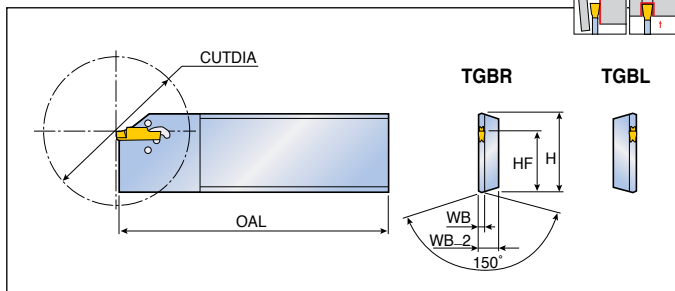
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)			Рис.	Державка	Пластина
		D	WB	CUTDIA			
<b>TGTB D52-2-TB</b>	2	53.2	1.8	52	1	THTBR/L-TB B35	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J / TDUF / TDV B109-B118
<b>D52-3-TB</b>	3	53.2	2.5	52	1		
<b>D82-2-TB</b>	2	64.3	1.8	82	2		
<b>D82-3-TB</b>	3	64.3	2.5	82	2		

## Комплектующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
<b>TGTB</b>	-		EDG 33B	
<b>TGTB-TB</b>	SGC 340-Q		EDG 33B	


• Экстрактор заказывается отдельно

## Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Блок	Пластина	
		H	HF	OAL	WB	WB_2	CUTDIA			
<b>TGBR/L 32T24-2</b>	2	32	24.9	110	1.8	8.0	42	TTBN/U..32 B44-B45	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV B109-B118	
<b>32T33-3</b>	3	32	24.9	110	2.4	8.0	60			
<b>32T41-4</b>	4	32	24.9	110	3.2	10.0	80			

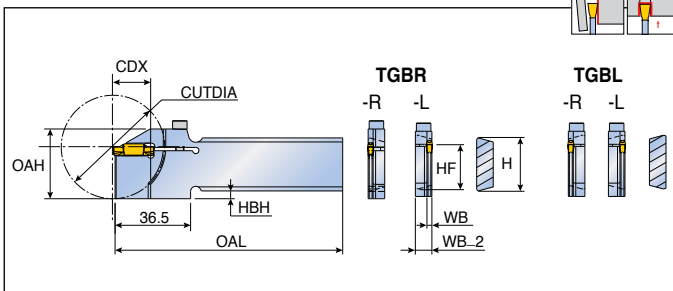
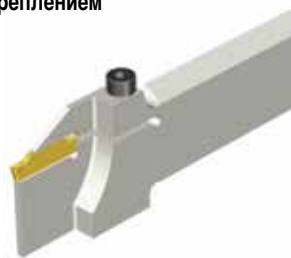
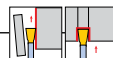
## Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
	<b>TGBR/L</b>	 EDG 33B		

- Экстрактор заказывается отдельно

# TGBR/L -D..R/L

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок с винтовым креплением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Блок	Пластина
		H	HF	OAL	OAH	WB	WB_2	HBH	CDX	CUTDIA		
<b>TGBR 26-2-D50R</b> <sup>(1)</sup>	2	26	21.4	110	33.7	1.8	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDC / J / T
<b>26-2-D50L</b> <sup>(2)</sup>	2	26	21.4	110	33.7	1.8	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDXU / XT / XY
<b>TGBL 26-2-D50R</b> <sup>(2)</sup>	2	26	21.4	110	33.7	1.8	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	TSC / J
<b>26-2-D50L</b> <sup>(1)</sup>	2	26	21.4	110	33.7	1.8	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDUF / TDV
<b>TGBR 26-3-D50R</b> <sup>(1)</sup>	3	26	21.4	110	33.7	2.4	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	B109-B118
<b>26-3-D50L</b> <sup>(2)</sup>	3	26	21.4	110	33.7	2.4	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>TGBL 26-3-D50R</b> <sup>(2)</sup>	3	26	21.4	110	33.7	2.4	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	B44-B45
<b>26-3-D50L</b> <sup>(1)</sup>	3	26	21.4	110	33.7	2.4	8	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>TGBR 32-2-D50R</b> <sup>(3)</sup>	2	32	24.9	120	33.7	1.8	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-2-D50L</b> <sup>(2)</sup>	2	32	24.9	120	33.7	1.8	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBL 32-2-D50R</b> <sup>(2)</sup>	2	32	24.9	120	33.7	1.8	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-2-D50L</b> <sup>(3)</sup>	2	32	24.9	120	33.7	1.8	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBR 32-3-D50R</b> <sup>(3)</sup>	3	32	24.9	120	33.7	2.4	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-3-D50L</b> <sup>(2)</sup>	3	32	24.9	120	33.7	2.4	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBL 32-3-D50R</b> <sup>(2)</sup>	3	32	24.9	120	33.7	2.4	8	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-3-D50L</b> <sup>(3)</sup>	3	32	24.9	120	33.7	2.4	8	-	18	50	TTBN/U...32	

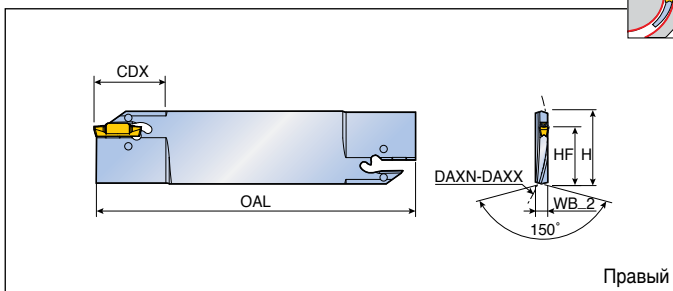
- <sup>(1)</sup> Для станков Traub, модель TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260
- <sup>(2)</sup> Для станков Tornos Bechler, модель Eтco 2000/20, 2000/26
- <sup>(3)</sup> Для станков Traub, модель TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
	<b>TGBR/L -DR/L</b>	SH M4x0.7x16	L-W 3	



## Лезвия для торцевой обработки канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB_2	CDX	DAXN	DAXX		
<b>TGBFR/L 32T 20-40-60-3</b>	3	32	24.9	150	5.2	20	40	60	TTBN/U..-32 B44-B45	TDC / J / T TDXU / XT / XY TDFT TSC / J TDUF / TDV B109-B119
<b>32T 20-54-80-3</b>	3	32	24.9	150	5.2	20	54	80		
<b>32T25-74-120-3</b>	3	32	24.9	150	5.2	25	74	120		
<b>32T25-114-180-3</b>	3	32	24.9	150	5.2	25	114	180		
<b>32T25-40-60-4</b>	4	32	24.9	150	5.2	25	40	60		
<b>32T25-50-80-4</b>	4	32	24.9	150	5.2	25	50	80		
<b>32T30-70-130-4</b>	4	32	24.9	150	5.2	30	70	130		
<b>32T30-120-200-4</b>	4	32	24.9	150	5.2	30	120	200		
<b>32T30-200-4</b>	4	32	24.9	150	5.2	30	200	∞		
<b>32T32-60-95-5</b>	5	32	24.9	150	5.2	32	60	95		
<b>32T35-85-140-5</b>	5	32	24.9	150	5.2	35	85	140		
<b>32T35-130-250-5</b>	5	32	24.9	150	5.2	35	130	250		
<b>32T35-250-5</b>	5	32	24.9	150	5.2	35	250	∞		
<b>32T32-80-180-6</b>	6	32	24.9	150	5.2	32	80	180		
<b>32T38-168-300-6</b>	6	32	24.9	150	5.2	38	168	300		
<b>32T38-300-6</b>	6	32	24.9	150	5.2	38	300	∞		

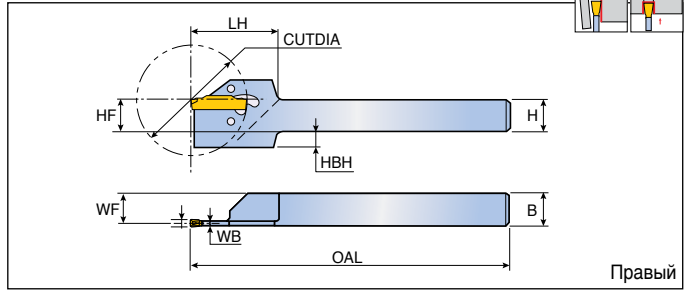
• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
	<b>TGBFR/L</b>	 EDG 33B		

• Экстрактор заказывается отдельно

## Державки для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								CUTDIA		Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	TDJ/C	TSJ/C	
<b>TGER/L 2020-1.4T10</b>	1 *	20	20	20	125	31	19.5	1.0	-	20	20	TDC / J / T
<b>1010-2</b>	2	10	10	10	150	31	9.1	1.8	8	33	33	TDXU / XT / XY
<b>1212-2</b>	2	12	12	12	150	31	11.1	1.8	6	35	35	TSC / J
<b>1616-2</b>	2	16	16	16	150	31	15.1	1.8	2	35	35	TDUF / TDV
<b>2020-2</b>	2	20	20	12	150	31	11.1	1.8	-	35	35	B109-B118
<b>1212-3</b>	3	12	12	12	150	31	10.8	2.4	6	38	40	
<b>1616-3</b>	3	16	16	16	150	31	14.8	2.4	2	38	45	
<b>2020-3</b>	3	20	20	20	125	31	18.8	2.4	-	38	45	
<b>2525-3</b>	3	25	25	25	150	31	23.8	2.4	-	38	45	
<b>2020-4</b>	4	20	20	20	125	33	18.4	3.2	-	38	55	
<b>2525-4</b>	4	25	25	25	150	33	23.4	3.2	-	38	55	

\* Только пластина TDJ 1.4

### Комплекующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

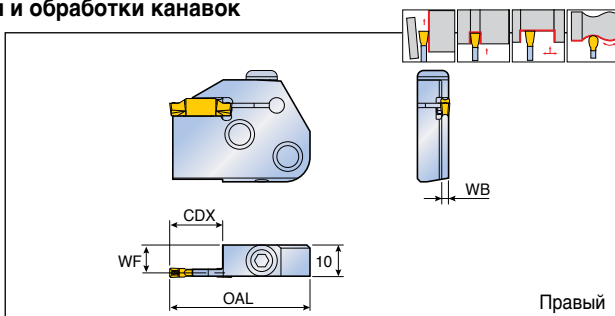








## Картридж для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)				Державка	Пластина
		OAL	WF	WB	CDX		
<b>TCER/L 1.4T12</b>	1 *	41	9.5	1.0	12	TCHR/L TCHPL/R C.-TCHN C.-TCHPN B52-B55	TDJ 1.4 TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV B109-B118
<b>2T16</b>	2	45	9.1	1.8	16		
<b>2T22</b>	2	51	9.1	1.8	22		
<b>3T16</b>	3	45	8.8	2.4	16		
<b>3T22</b>	3	51	8.8	2.4	22		
<b>4T16</b>	4	45	8.5	3.0	16		
<b>4T22</b>	4	51	8.5	3.0	22		
<b>5T20</b>	5	49	8.0	4.0	20		
<b>5T25</b>	5	54	8.0	4.0	25		
<b>6T20</b>	6	49	7.5	5.0	20		
<b>6T25</b>	6	54	7.5	5.0	25		

\* Только пластина TDJ 1.4

## Комплекующие

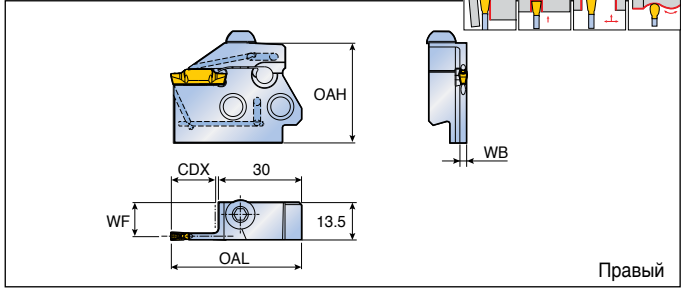
Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TCER/L</b>	BH M6x1x20	L-W 4		

# TCAER/L-TB

Картридж для наружного точения и обработки канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



**COOLBURST**



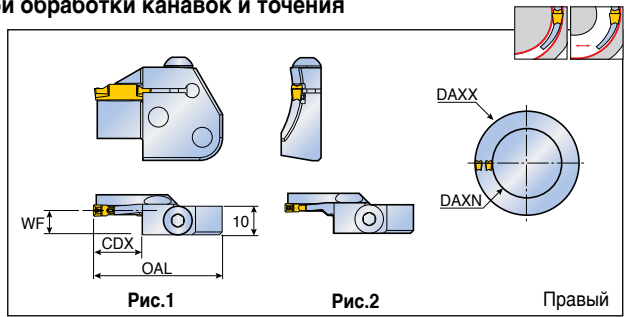
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Державка	Пластина
		OAL	WF	WB	OAH	CDX		
<b>TCAER/L 2T16-TB</b>	2	47	12.6	1.8	36	16	TCAHR/L-TB TCAHPL/R-TB C...TCAHN-TB C...TCAHPN-TB B52-B55	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV B109-B118
<b>3T16-TB</b>	3	47	12.3	2.4	36	16		
<b>4T16-TB</b>	4	47	12.0	3.0	36	16		
<b>5T20-TB</b>	5	51	11.5	4.0	36	20		

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TCAER/L 2T16-TB</b>	12-14	15-17	18-20
<b>3T16-TB</b>	19-21	23-25	27-29
<b>4T16-TB</b>	24-26	29-31	35-37
<b>5T20-TB</b>	30-35	36-38	43-45

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TCAER/L-TB</b>	ВН М6Х1Х16	L-W 4		

## Картридж для наружной торцевой обработки канавок и точения



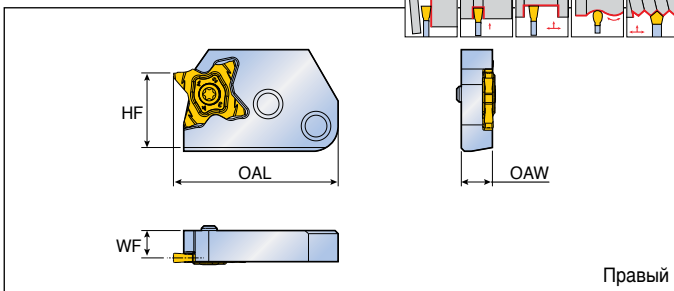
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Державка	Пластина
		OAL	WF	CDX	DAXN	DAXX			
<b>TCFR/L 3T12-40-55 RN</b>	3	45	8.9	12	40	55	2	TCHL/R	TDC / J / T
<b>3T12-55-75 RN</b>	3	45	8.9	12	55	75	2	TCHPR/L	TDXU / XT / XY
<b>3T12-75-100 RN</b>	3	45	8.9	12	75	100	2	C.-TCHN	TDFT
<b>3T12-100-140 RN</b>	3	45	8.9	12	100	140	2	C.-TCHPN	TSC / J
<b>3T12-140-200 RN</b>	3	45	8.9	12	140	200	2	B52-B55	TDUF / TDV
<b>4T16-50-70 RN</b>	4	45	8.5	16	50	70	1		B109-B119
<b>4T16-70-100 RN</b>	4	45	8.5	16	70	100	1		
<b>4T16-100-150 RN</b>	4	45	8.5	16	100	150	1		
<b>4T16-150-250 RN</b>	4	45	8.5	16	150	250	1		
<b>4T16-250 RN</b>	4	45	8.5	16	250	∞	1		
<b>5T20-55-80 RN</b>	5	49	8.0	20	55	80	1		
<b>5T20-80-120 RN</b>	5	49	8.0	20	80	120	1		
<b>5T20-120-180 RN</b>	5	49	8.0	20	120	180	1		
<b>5T20-180-300 RN</b>	5	49	8.0	20	180	300	1		
<b>5T20-300 RN</b>	5	49	8.0	20	300	∞	1		
<b>6T25-60-90 RN</b>	6	55	7.5	25	60	90	1		
<b>6T25-90-150 RN</b>	6	55	7.5	25	90	150	1		
<b>6T25-150-250 RN</b>	6	55	7.5	25	150	250	1		
<b>6T25-250-400 RN</b>	6	55	7.5	25	250	400	1		
<b>6T25-400 RN</b>	6	55	7.5	25	400	∞	1		

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TCFR/L</b>	BH M6x1x20	L-W 4		

## Картридж для наружного точения и обработки канавок



Правый

Обозначение	Размеры (мм)					Державка	Пластина
	OAL	OAW	HF	WF <sup>(1)</sup>	CW диапазон		
<b>TQCR 27</b>	53	10	24	8.8	0.5 ≤ CW < 5.3	TCHR/L TCHPL/R C...TCHN C...TCHPN B52-B55	TQ..27... B145-B153
<b>TQCL 27</b>	53	10	24	8.8	0.5 ≤ CW < 5.3		

• <sup>(1)</sup> Значение "WF" достигается при установке стандартных пластин TQ ... 27

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TQCR 27</b>	TS 501251L	T 10 / 20		
<b>TQCL 27</b>	TS 501251	T 10 / 20		

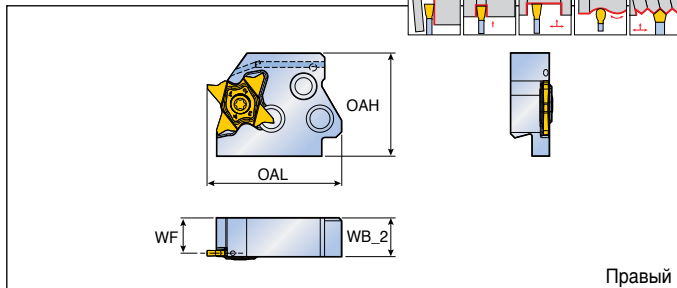
# TCAQR/L 27-TB



Картридж для наружного точения и обработки канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



COOLBURST



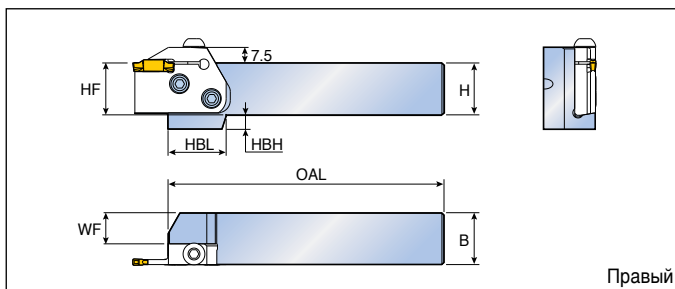
Обозначение	Размеры (мм)				Державка	Пластина
	OAL	WF	WB_2	OAH		
<b>TCAQR/L 27-TB</b>	47	12.3	13.5	36	TCAHR/L-TB TCAHPL/R-TB C...TCAHN-TB C...TCAHPN-TB B52-B53	TQ...27 B145-B153

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TCAQR/L 27-TB</b>	9-11	11-13	13-15

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TCAQR 27-TB</b>	TS 50125IL	T 10/20		
<b>TCAQL 27-TB</b>	TS 50125I	T 10/20		

## Державки с параллельным картриджем

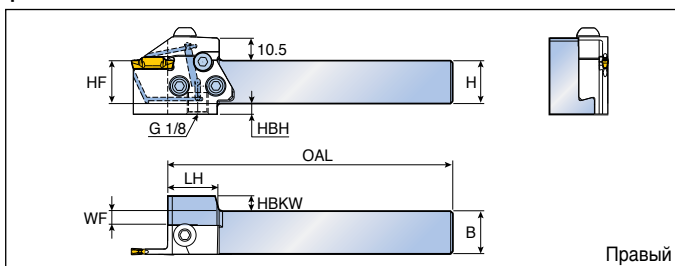


Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	WF	HBL	HBH	
<b>TCHR/L 2020</b>	20	20	20	133	10	35	12	TCER/L / TCFL/R TQCR/L B47, B49, B50
<b>2525</b>	25	25	25	133	15	28	7	
<b>3232</b>	32	32	32	153	22	28	-	

• Картридж заказывается отдельно

# TCAHR/L-TB

## Державки с параллельным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)								Картридж
	H	HF	B	OAL	WF	HBH	HBKW	LH	
<b>TCAHR/L 2020-TB</b>	20	20	20	133	6.5	5	7	24	TCAER/L-TB TCAQR/L-TB B48, B51
<b>2525-TB</b>	25	25	25	133	11.5	-	2	24	

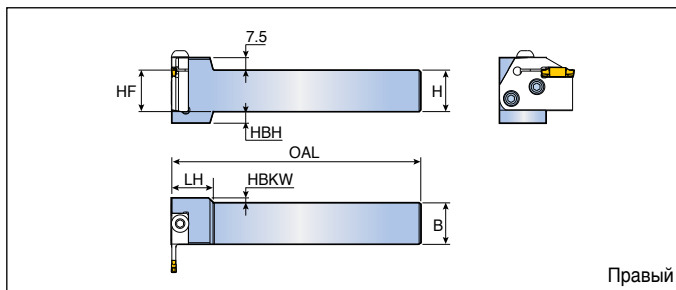
- Картридж заказывается отдельно
- Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
<b>TCHR/L</b>	TS 60190I	-	-	-	L-W 4	-
<b>TCAHR/L-TB</b>	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	L-W 4	L-W 2



## Державки с перпендикулярным картриджем

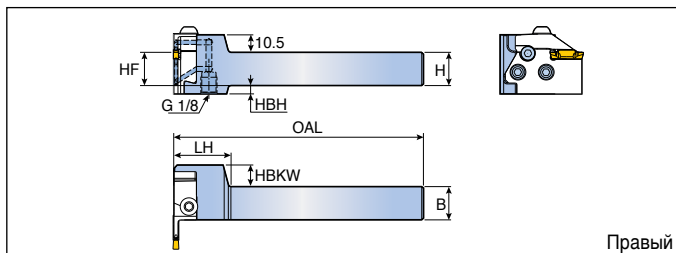


Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
<b>TCHPR/L 2020</b>	20	20	20	150	12	8	25	TCEL/R / TCFR/L
<b>2525</b>	25	25	25	150	7	3	25	TQCL/R
<b>3232</b>	32	32	32	170	-	-	25	B47, B49, B50

• Картридж заказывается отдельно

# TCAHPR/L-TB

## Державки с перпендикулярным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



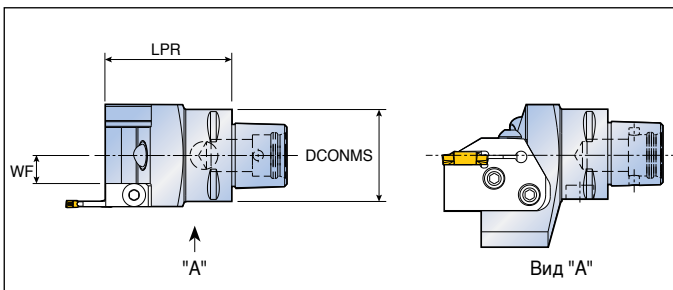
Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
<b>TCAHPR/L 2020-TB</b>	20	20	20	150	5	13	33	TCAEL/R-TB
<b>2525-TB</b>	25	25	25	150	-	8	33	TCAQL/R-TB
								B48, B51

- Картридж заказывается отдельно
- Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
<b>TCHPR/L</b>	TS 60190I	-	-	-	L-W 4	-
<b>TCAHPR/L-TB</b>	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	L-W 4	L-W 2

## Адаптеры С-типа с параллельным картриджем

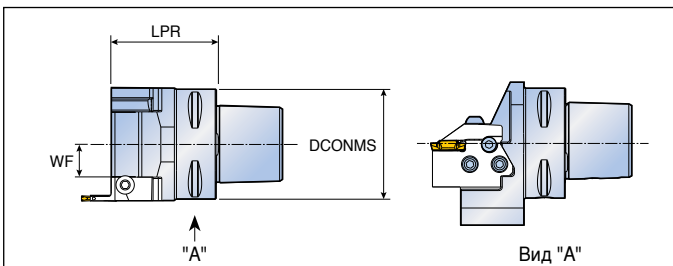


Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LPR	WF	
<b>C4-TCHN</b>	40	55	12.2	TCER/L / TCFR/L
<b>C5-TCHN</b>	50	58	17.2	TQCR/L
<b>C6-TCHN</b>	63	60	22.2	B47, B49, B50

• Картридж заказывается отдельно

# C-TCAHN-TB

## Адаптеры С-типа с параллельным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LPR	WF	
<b>C4-TCAHN-TB</b>	40	55	11.5	TCAER/L-TB
<b>C5-TCAHN-TB</b>	50	58	13.7	TCAQR/L-TB
<b>C6-TCAHN-TB</b>	63	60	18.7	B48, B51

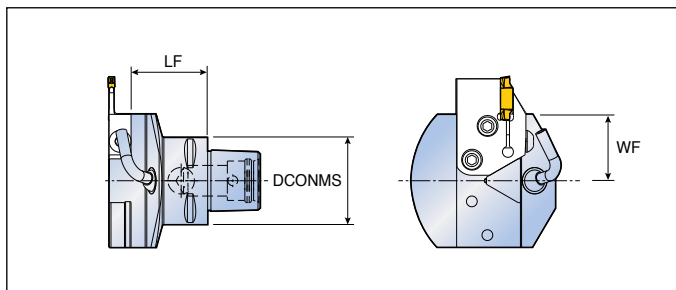
• Картридж заказывается отдельно

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Форсунка	Уплотнительное кольцо	Ключ
<b>C-TCHN</b>	TS 60190I	-	-	NZ 125	-	L-W 4
<b>C-TCAHN-TB</b>	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	-	O-RING ID5X1T	L-W 4 / L-W 2

# C-TCHPN

Адаптеры С-типа с перпендикулярным картриджем

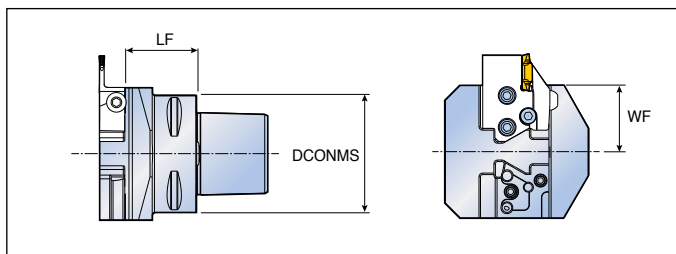


Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LF	WF	
<b>C4-TCHPN</b>	40	35	30.5	TCER/L / TCFR/L
<b>C5-TCHPN</b>	50	40	35.5	TQCR/L
<b>C6-TCHPN</b>	63	42	35.5	B47, B49, B51

• Картридж заказывается отдельно

# C-TCAHPN-TB

Адаптеры С-типа с перпендикулярным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LF	WF	
<b>C4-TCAHPN-TB</b>	40	36.5	34	TCAER/L-TB
<b>C5-TCAHPN-TB</b>	50	36.5	35	TCAQR/L-TB
<b>C6-TCAHPN-TB</b>	63	38.5	35.5	B48, B51

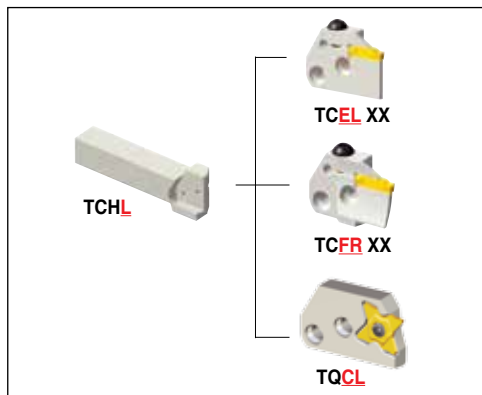
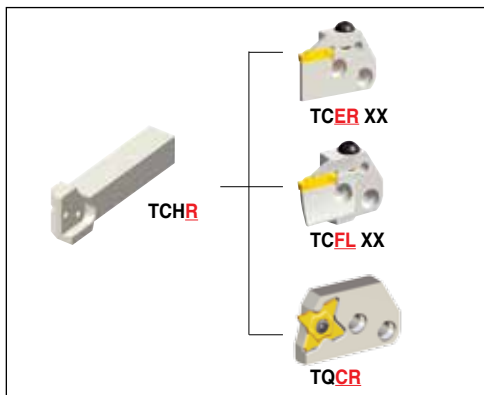
• Картридж заказывается отдельно

## Комплектующие

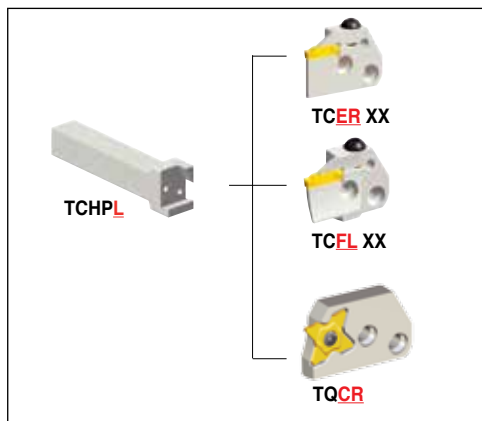
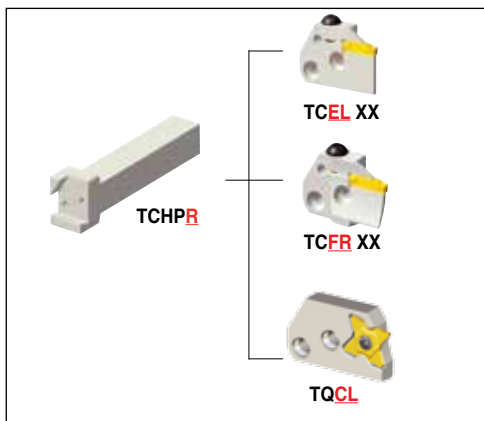
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Форсунка	Уплотнительное кольцо	Трубка	Ключ
<b>C-TCHPN</b>	TS 60190I	-	-	NZ 125	-	NZP 5	L-W 4
<b>C-TCAHPN-TB</b>	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	-	O-RING ID5X1T	-	L-W 4 / L-W 2

# Выбор адаптера и державки

## Параллельный тип



## Перпендикулярный тип

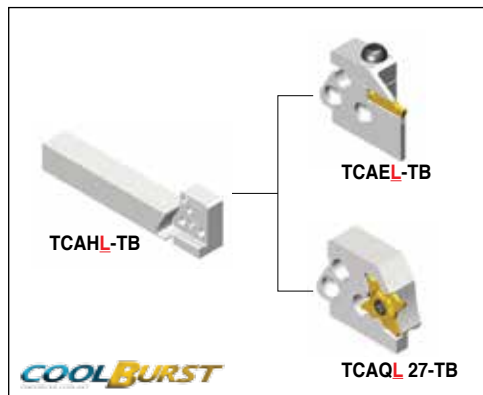
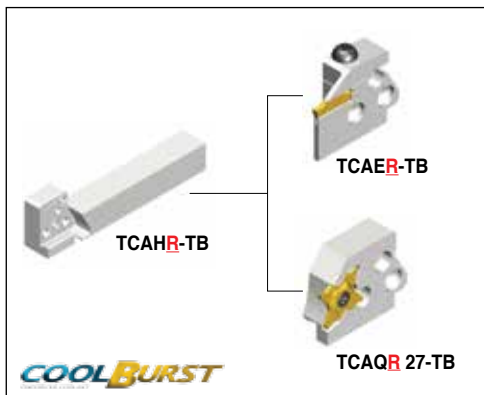


## C-ADAPTER

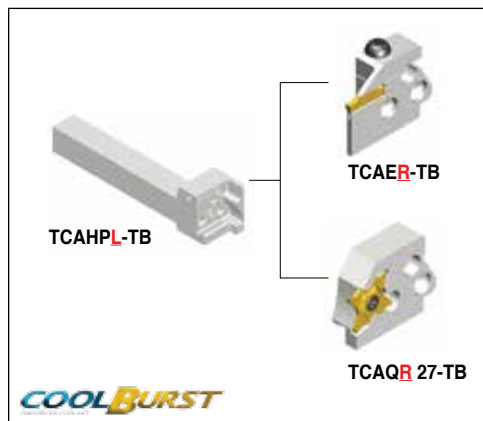
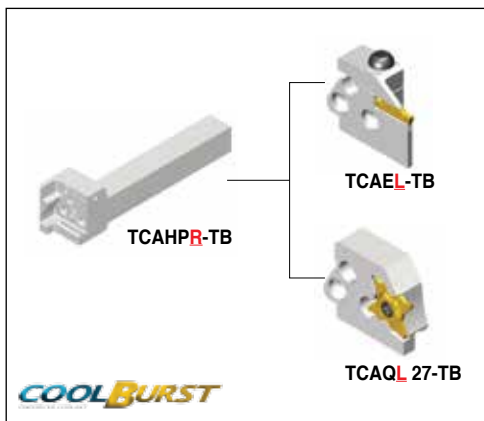


# Выбор картриджа и державки

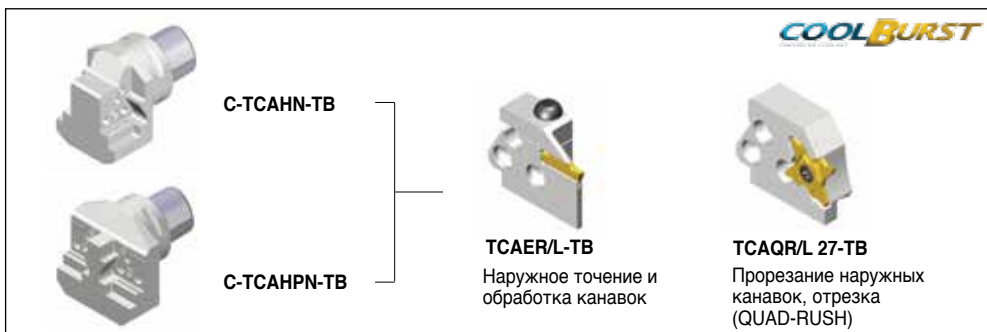
Параллельный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Перпендикулярный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением

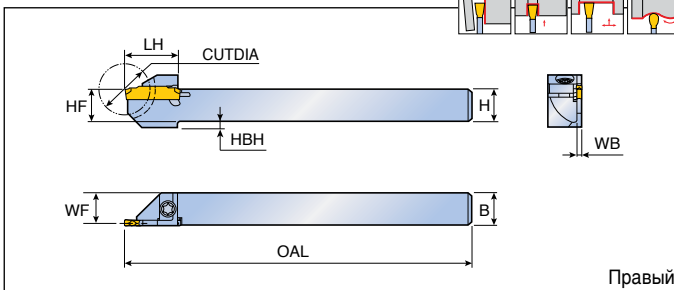



Адаптер С-типа с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



# TTER/L-SH



Державки для наружного точения и обработки канавок для станков швейцарского типа



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CUTDIA	
<b>TTER/L 10-20-1.4SH</b>	1 *	10	10	125	18	9.5	1.0	-	20	TDC / J / T
<b>12-24-1.4SH</b>	1 *	12	12	125	19.5	11.5	1.0	-	24	TDXU / XT / XY
<b>14-24-1.4SH</b>	1 *	14	14	125	19.5	13.5	1.0	-	24	TSC / J
<b>16-32-1.4SH</b>	1 *	16	16	125	24	15.5	1.0	-	32	TDUF / TDV
<b>10-20-2SH</b>	2	10	10	125	19	9.1	1.8	2	20	 B109-B118
<b>12-24-2SH</b>	2	12	12	125	19	11.1	1.8	2	24	
<b>14-24-2SH</b>	2	14	14	125	19	13.1	1.8	-	24	
<b>16-32-2SH</b>	2	16	16	125	24	15.1	1.8	-	32	
<b>12-24-3SH</b>	3	12	12	125	19	10.8	2.4	2	24	
<b>16-32-3SH</b>	3	16	16	125	24	14.8	2.4	-	32	
<b>16-38-3SH</b>	3	16	16	125	27	14.8	2.4	-	38	
<b>20-45-3SH</b>	3	20	20	125	30.5	18.8	2.4	-	45	

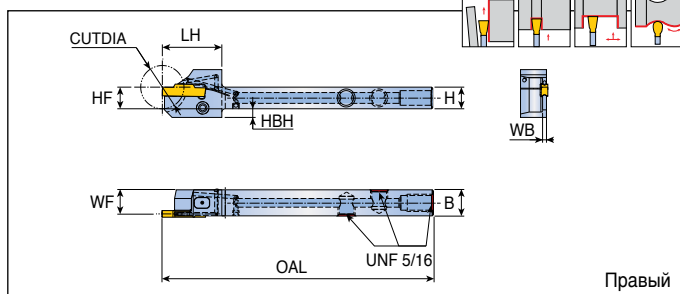
\* Только пластина TDJ 1.4

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
<b>TTER/L- SH</b>	TS 40A115I	T 15		

# TTER/L-SH-TB

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



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CUTDIA	
<b>TTER/L 12-24-2SH-TB</b>	2	12	12	125	27.5	11.1	1.8	2	24	TDC / J / T / A TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV  B109-B118
<b>16-32-2SH-TB</b>	2	16	16	125	31.5	15.1	1.8	-	32	
<b>12-24-3SH-TB</b>	3	12	12	125	27.5	10.8	2.4	2	24	
<b>16-32-3SH-TB</b>	3	16	16	125	31.5	14.8	2.4	-	32	
<b>16-38-3SH-TB</b>	3	16	16	125	34.5	14.8	2.4	-	38	
<b>20-45-3SH-TB</b>	3	20	20	125	38	18.8	2.4	-	45	

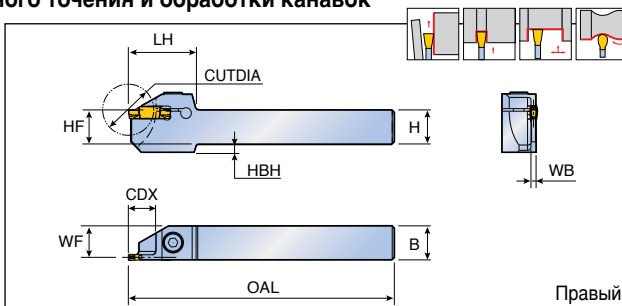
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TTER/L 2SH-TB</b>	5-7	7-9	8-10
<b>3SH-TB</b>	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Pin	Зажимной винт	Пробка штифта	Пробка канала СОЖ	Ключ	
<b>TTER/L...SH-TB</b>	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5x3.5 ULTEM 2300	PLG 5/16 UNF	L-W 2.5F	L-W 5/32

## Усиленная державка для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	CUTDIA	
<b>TTER/L 1010-1.4T15-D40</b>	1 *	10	10	125	32	9.5	1.0	6	15	40	TDC / J / T
<b>1212-1.4T15-D40</b>	1 *	12	12	125	32	11.5	1.0	4	15	40	TDXU / XT / XY
<b>1616-1.4T20-D45</b>	1 *	16	16	125	38	15.5	1.0	4	20	45	TSC / J
<b>2020-1.4T20-D45</b>	1 *	20	20	125	38	19.5	1.0	-	20	45	TDUF / TDV
<b>1010-2T15-D40</b>	2	10	10	125	32	9.1	1.8	6	15	40	B109-B118
<b>1212-2T15-D40</b>	2	12	12	125	32	11.1	1.8	4	15	40	
<b>1616-2T20-D45</b>	2	16	16	125	38	15.1	1.8	4	20	45	
<b>2020-2T20-D45</b>	2	20	20	125	38	19.1	1.8	-	20	45	
<b>2525-2T20-D45</b>	2	25	25	150	38	24.1	1.8	-	20	45	
<b>1212-3T15-D40</b>	3	12	12	125	32	10.8	2.4	4	15	40	
<b>1616-3T20-D45</b>	3	16	16	125	38	14.8	2.4	4	20	45	
<b>2020-3T20-D45</b>	3	20	20	125	38	18.8	2.4	-	20	45	
<b>2525-3T20-D45</b>	3	25	25	150	38	23.8	2.4	-	20	45	
<b>2525-3T25-D60</b>	3	25	25	150	43	23.8	2.4	-	25	60	

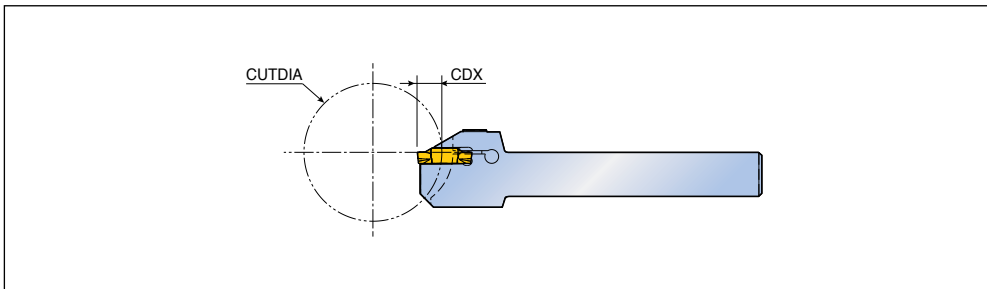
• \* Только пластина TDJ 1.4

## Комплектующие

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



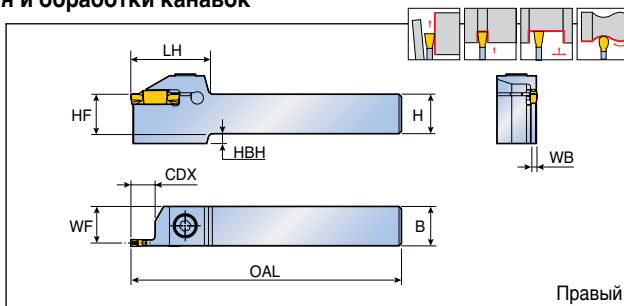
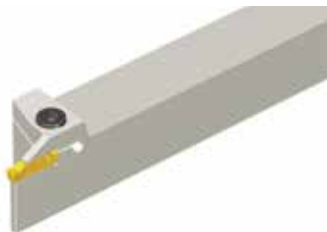
## Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



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

Обозначение		CDX													
		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25		
<b>TTER/L 1010-1.4T15-D40</b>	CUTDIA	59	40												
<b>1212-1.4T15-D40</b>		59	40												
<b>1616-1.4T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>2020-1.4T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>1010-2T15-D40</b>		59	40												
<b>1212-2T15-D40</b>		59	40												
<b>1616-2T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>2020-2T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>2525-2T20-D45</b>		87	75	67	60	56	52	45							
<b>1212-3T15-D40</b>		59	40												
<b>1616-3T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>2020-3T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45							
<b>2525-3T20-D45</b>		87	75	67	60	56	52	45							
<b>2525-3T25-D60</b>					1810	418	237	167	130	107	91	81	73	60	

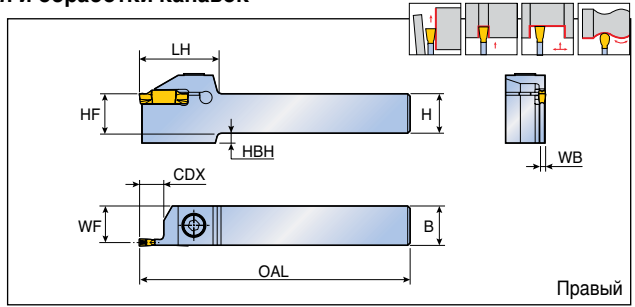
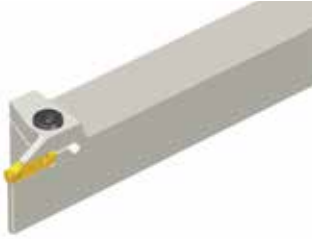
## Державка для наружного точения и обработки канавок



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
<b>TTER/L 1616-2T08</b>	2	16	16	110	33.0	15.1	1.8	4	8	TDC / J / T / A
<b>2020-2T08</b>	2	20	20	125	33.0	19.1	1.8	-	8	TDXU / XT / XY
<b>2525-2T08</b>	2	25	25	150	33.0	24.1	1.8	-	8	TSC / J / A
<b>1616-2</b>	2	16	16	110	32.0	15.1	1.8	4	12	TDUF / TDV
<b>2020-2</b>	2	20	20	125	32.0	19.1	1.8	-	12	
<b>2525-2</b>	2	25	25	150	32.0	24.1	1.8	-	12	B109-B118, B122
<b>1616-2T17</b>	2	16	16	110	37.0	15.1	1.8	4	17	
<b>2020-2T17</b>	2	20	20	125	37.0	19.1	1.8	-	17	
<b>2525-2T17</b>	2	25	25	150	37.0	24.1	1.8	-	17	
<b>TTER/L 1616-3T09</b>	3	16	16	110	32.0	14.8	2.4	4	9	
<b>2020-3T09</b>	3	20	20	125	32.0	18.8	2.4	-	9	
<b>2525-3T09</b>	3	25	25	150	32.0	23.8	2.4	-	9	
<b>1616-3</b>	3	16	16	110	32.0	14.8	2.4	4	12	
<b>2020-3</b>	3	20	20	125	32.0	18.8	2.4	-	12	
<b>2525-3</b>	3	25	25	150	32.0	23.8	2.4	-	12	
<b>1616-3T20</b>	3	16	16	110	38.5	14.8	2.4	-	20	
<b>2020-3T20</b>	3	20	20	125	38.5	18.8	2.4	-	20	
<b>2525-3T20</b>	3	25	25	150	38.5	23.8	2.4	-	20	
<b>2525-3T25</b>	3	25	25	150	44.5	23.8	2.4	-	25	
<b>3232-3T20</b>	3	32	32	170	38.5	30.8	2.4	-	20	
<b>TTER/L 1616-4T10</b>	4	16	16	110	32.0	14.5	3.0	4	10	
<b>2020-4T10</b>	4	20	20	125	32.0	18.5	3.0	-	10	
<b>2525-4T10</b>	4	25	25	150	32.0	23.5	3.0	-	10	
<b>1616-4</b>	4	16	16	110	33.0	14.5	3.0	4	15	
<b>2020-4</b>	4	20	20	125	33.0	18.5	3.0	-	15	
<b>2525-4</b>	4	25	25	150	33.0	23.5	3.0	-	15	
<b>1616-4T25</b>	4	16	16	110	45.0	14.5	3.0	-	25	
<b>2020-4T25</b>	4	20	20	125	45.0	18.5	3.0	-	25	
<b>2525-4T25</b>	4	25	25	150	45.0	23.5	3.0	-	25	
<b>2525-4T30</b>	4	25	25	150	51.0	23.5	3.0	-	30	
<b>3232-4T25</b>	4	32	32	170	45.0	30.5	3.0	-	25	
<b>TTER/L 2020-5T12</b>	5	20	20	125	37.0	18.1	4.0	-	12	
<b>2525-5T12</b>	5	25	25	150	37.0	23.1	4.0	-	12	
<b>2020-5</b>	5	20	20	125	37.0	18.1	4.0	-	20	
<b>2525-5</b>	5	25	25	150	37.0	23.1	4.0	-	20	
<b>2525-5T32</b>	5	25	25	150	56.0	23.0	4.0	-	32	
<b>3232-5T20</b>	5	32	32	170	39.0	30.0	4.0	-	20	
<b>3232-5T32</b>	5	32	32	170	56.0	30.0	4.0	-	32	

## Державка для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
<b>TTER/L 2020-6T12</b>	6	20	20	125	37	17.6	5.0	-	12	TDC / J / T / A
<b>2525-6T12</b>	6	25	25	150	37	22.6	5.0	7	12	TDXU / XT / XY
<b>2020-6</b>	6	20	20	125	41	17.6	5.0	-	20	TSC / J / A
<b>2525-6</b>	6	25	25	150	41	22.6	5.0	7	20	TDUF / TDV
<b>2525-6T32</b>	6	25	25	150	56	22.5	5.0	7	32	B109-B118,B122
<b>3232-6T20</b>	6	32	32	170	41	29.5	5.0	-	20	
<b>3232-6T25</b>	6	32	32	170	46	29.5	5.0	-	25	
<b>3232-6T32</b>	6	32	32	170	56	29.5	5.0	-	32	
<b>TTER/L 2525-8T16</b>	8	25	25	150	47	22.1	6.0	7	16	
<b>2525-8</b>	8	25	25	150	47	22.1	6.0	7	25	
<b>3232-8</b>	8	32	32	170	47	29.1	6.0	-	25	
<b>2525-8T36</b>	8	25	25	150	60	22.1	6.0	7	36	
<b>3232-8T36</b>	8	32	32	170	60	29.1	6.0	-	36	
<b>TTER/L 2525-10T25</b>	10	25	25	150	50	21.1	7.85	7	25	
<b>3232-10T25</b>	10	32	32	170	50	28.1	7.85	-	25	
<b>4040-10T25</b>	10	40	40	200	50	36.1	7.85	-	25	

## Комплекующие

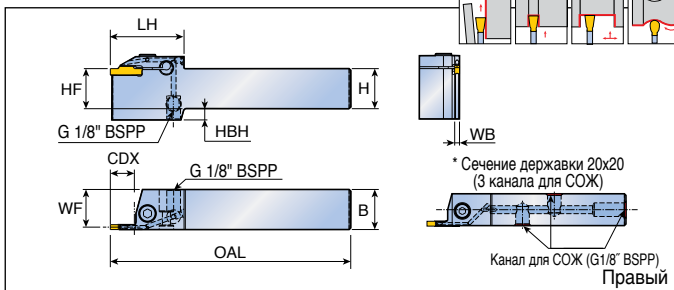
Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TTER/L 1616-2/3</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4		
<b>TTER/L 2020-2/3</b>	SH M5x0.8x20	L-W 4		
<b>TTER/L 2525-2/3</b>	SH M5x0.8x25	L-W 4		
<b>TTER/L 3232-3</b>	SH M5x0.8x25	L-W 4		
<b>TTER/L 1616-4/5</b>	SH M6x1x16	L-W 5		
<b>TTER/L 2020-4/5</b>	SH M6x1x20	L-W 5		
<b>TTER/L 2525-4/5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

# TTER/L-TB

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



COOLBURST



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	2	20	20	125	43	19.1	1.8	-	12	TDC / J / T / A
<b>2525-2T12-TB</b>	2	25	25	150	43	24.1	1.8	-	12	TDXU / XT / XY
<b>2020-3-TB</b>	3	20	20	125	43	18.8	2.4	-	12	TSC / J / A
<b>2020-4-TB</b>	4	20	20	125	46	18.5	3.0	-	15	TDUF / TDV
<b>2525-3-TB</b>	3	25	25	150	43	23.8	2.4	-	12	 B109-B118, B122
<b>2525-4-TB</b>	4	25	25	150	46	23.5	3.0	-	15	
<b>2525-5-TB</b>	5	25	25	150	49	23.1	4.0	-	20	
<b>2525-6-TB</b>	6	25	25	150	52	22.6	5.0	7	20	
<b>2525-8-TB</b>	8	25	25	150	58	22.1	6.0	7	25	

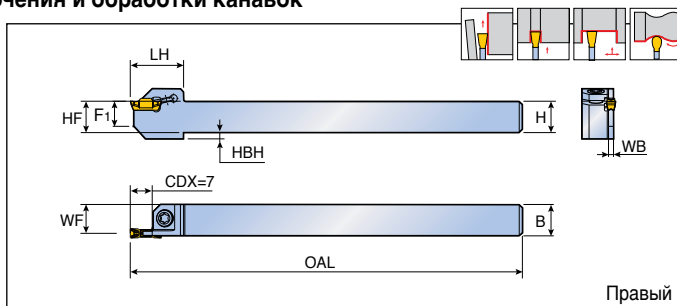
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	5-7		7-9
<b>2525-2T12-TB</b>	5-7		7-9
<b>2020-3-TB</b>	5-7		7-9
<b>2020-4-TB</b>	6-8		10-12
<b>2525-3-TB</b>	6-8		8-10
<b>2525-4-TB</b>	10-12		14-16
<b>2525-5-TB</b>	13-16		19-21
<b>2525-6-TB</b>	13-16		19-21
<b>2525-8-TB</b>	13-16		19-21

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Заглушка		Ключ
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	SH M5x0.8x20	PLG G1/8-L6.5	-	L-W 4, L-W 5
<b>TTER/L 2525-2T12-TB</b>	SH M5x0.8x20	-	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W 4, L-W 5
<b>TTER/L 2020-3-TB</b>	SH M5x0.8x20	PLG G1/8-L6.5	-	L-W 4, L-W 5
<b>TTER/L 2020-4-TB</b>	SH M6x1.0x20	PLG G1/8-L6.5	-	L-W 5
<b>TTER/L 2525-3-TB</b>	SH M5x0.8x20	-	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W 4, L-W 5
<b>TTER/L 2525-4 / 5-TB</b>	SH M6x1.0x20	-	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W 5
<b>TTER/L 2525-6 / 7-TB</b>	SH M8x1.25x20	-	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W 5, L-W 6

## Державка для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	F1	HBH	
<b>TTSER/L 1010-2T7</b>	2	10	10	125	17	9.2	1.6	8	2	TDIM / TDIP B120-B121
<b>1212-2T7</b>	2	12	12	125	17	11.2	1.6	8	-	
<b>1616-2T7</b>	2	16	16	125	20	15.2	1.6	11	-	
<b>2020-2T7</b>	2	20	20	125	20	19.2	1.6	14	-	
<b>2525-2T7</b>	2	25	25	125	20	24.2	1.6	18	-	
<b>1010-3T7</b>	3	10	10	125	17	8.8	2.4	8	2	
<b>1212-3T7</b>	3	12	12	125	17	10.8	2.4	8	-	
<b>1616-3T7</b>	3	16	16	125	20	14.8	2.4	11	-	
<b>2020-3T7</b>	3	20	20	125	20	18.8	2.4	14	-	
<b>2525-3T7</b>	3	25	25	125	20	23.8	2.4	18	-	

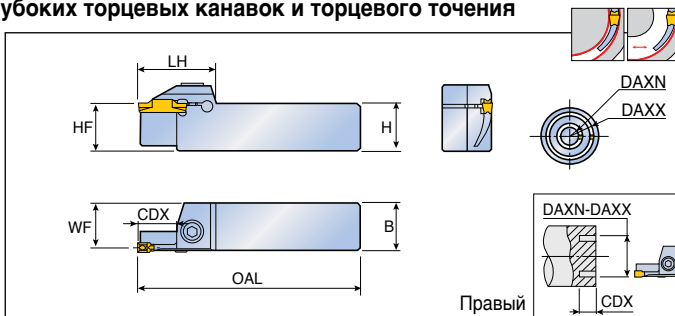
## Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TTSER/L</b>	TS 400971	T 15		





## Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	
<b>TTFR/L 25-30-3</b>	3	25	25	150	32	24.0	10	24	35	TDC / J / T TDXU / XT / XY / FT TSC / J TDUF / TDV B109-B119
<b>25-35-3</b>	3	25	25	150	32	24.0	10	29	40	
<b>25-40-3</b>	3	25	25	150	32	24.0	10	34	50	
<b>25-50-3</b>	3	25	25	150	32	24.0	15	44	60	
<b>25-60-3</b>	3	25	25	150	32	24.0	15	54	85	
<b>25-30-4</b>	4	25	25	150	33	23.6	12	22	40	
<b>25-40-4</b>	4	25	25	150	33	23.6	15	32	50	
<b>25-50-4</b>	4	25	25	150	33	23.6	15	42	60	
<b>25-60-4</b>	4	25	25	150	33	23.6	15	52	85	
<b>25-60-5</b>	5	25	25	150	41	23.1	20	50	80	
<b>25-80-5</b>	5	25	25	150	41	23.1	20	70	110	
<b>25-110-5</b>	5	25	25	150	41	23.1	20	110	150	
<b>25-150-5</b>	5	25	25	150	41	23.1	20	140	200	
<b>25-60-6</b>	6	25	25	150	41	22.6	20	48	85	
<b>25-85-6</b>	6	25	25	150	41	22.6	20	73	150	
<b>25-150-6</b>	6	25	25	150	41	22.6	20	138	250	
<b>25-250-6</b>	6	25	25	150	41	22.6	20	250	∞	

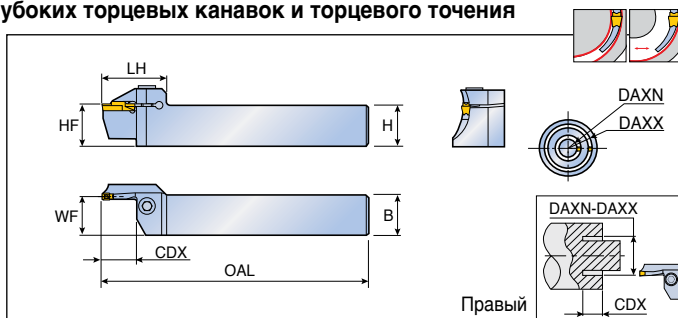
• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Комплектующие

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



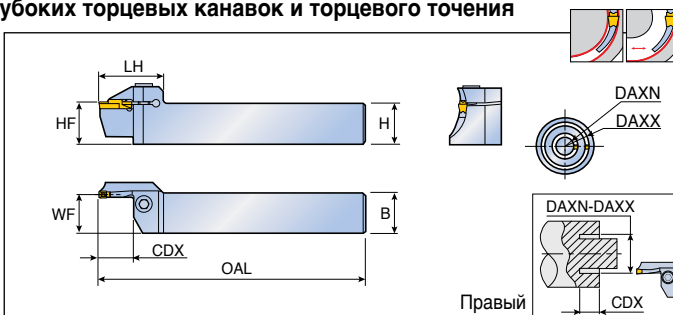
## Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	
<b>TTFR/L 20-21-30-3T10 RN</b>	3	20	20	140	31	19.0	10	21	30	TDC / J / T
<b>20-24-35-3T10 RN</b>	3	20	20	140	31	19.0	10	24	35	TDXU / XT / XY
<b>20-29-40-3T10 RN</b>	3	20	20	140	31	19.0	10	29	40	TDFT
<b>20-34-50-3T10 RN</b>	3	20	20	140	31	19.0	10	34	50	TSC / J
<b>20-44-70-3T15 RN</b>	3	20	20	140	35	19.0	15	44	70	TDUF / TDV
<b>20-64-100-3T15 RN</b>	3	20	20	140	35	19.0	15	64	100	B109-B119
<b>25-30-3 RN</b>	3	25	25	150	38	24.0	10	24	35	
<b>25-35-3 RN</b>	3	25	25	150	38	24.0	10	29	40	
<b>25-40-3 RN</b>	3	25	25	150	38	24.0	10	34	50	
<b>25-50-3 RN</b>	3	25	25	150	38	24.0	15	44	70	
<b>25-70-3 RN</b>	3	25	25	150	38	24.0	15	64	100	
<b>20-19-30-4T10 RN</b>	4	20	20	140	31	18.6	10	19	30	
<b>20-22-36-4T10 RN</b>	4	20	20	140	31	18.6	10	22	36	
<b>20-28-42-4T16 RN</b>	4	20	20	140	36	18.6	16	28	42	
<b>20-34-50-4T16 RN</b>	4	20	20	140	36	18.6	16	34	50	
<b>20-42-70-4T16 RN</b>	4	20	20	140	36	18.6	16	42	70	
<b>20-62-120-4T16 RN</b>	4	20	20	140	36	18.6	16	62	120	
<b>20-112-200-4T16 RN</b>	4	20	20	140	36	18.6	16	112	200	
<b>25-30-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	10	22	36	
<b>25-36-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	28	42	
<b>25-42-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	34	50	
<b>25-50-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	42	70	
<b>25-70-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	62	120	
<b>25-120-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	112	200	
<b>25-200-4 RN</b>	4	25	25	150	39	23.6	20	200	∞	
<b>25-60-5T15 RN</b>	5	25	25	150	41	23.1	15	50	80	
<b>25-60-5 RN</b>	5	25	25	150	49	23.1	25	50	80	
<b>25-80-5T15 RN</b>	5	25	25	150	41	23.1	15	70	110	
<b>25-80-5 RN</b>	5	25	25	150	49	23.1	25	70	110	
<b>25-110-5 RN</b>	5	25	25	150	49	23.1	25	100	150	
<b>25-150-5 RN</b>	5	25	25	150	49	23.1	25	140	200	
<b>25-200-5 RN</b>	5	25	25	150	49	23.1	25	200	∞	

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	
<b>TTFR/L 25-60-6 RN</b>	6	25	25	150	49	22.6	25	48	70	TDC / J / T
<b>25-70-6 RN</b>	6	25	25	150	49	22.6	25	58	100	TDXU / XT / XY / FT
<b>25-100-6 RN</b>	6	25	25	150	49	22.6	25	88	180	TSC / J
<b>25-180-6 RN</b>	6	25	25	150	49	22.6	25	168	400	TDUF / TDV
<b>25-400-6 RN</b>	6	25	25	150	49	22.6	25	400	∞	B109-B119

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Начальный минимальный диаметр пластины (Dmin) для обработки торцевых канавок

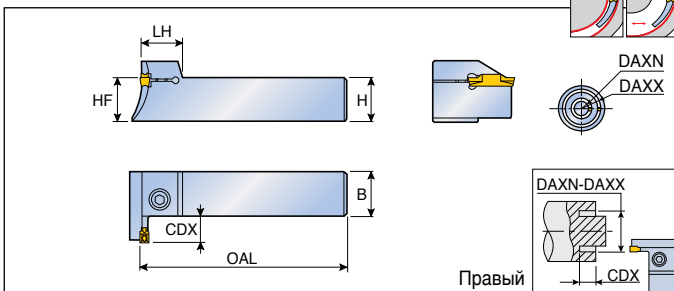
Обработка	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	
Подрезка торца Минимальный диаметр торцевой обработки 	<b>TDJ/C</b>	3	54	<b>TDT RU</b>	3	41	
		4	34		4	36	
		<b>TDUF / TDV</b>	5		49	5	54
			6		46	6	54
	<b>TDT</b>	3	44		<b>TDXU</b>	3	18
		4	42			<b>TDXT</b>	4
5		50	<b>TDXY</b>	5		20	
6		48	<b>TDFT</b>	6		18	

## Комплектующие

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



Державка перпендикулярного типа для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



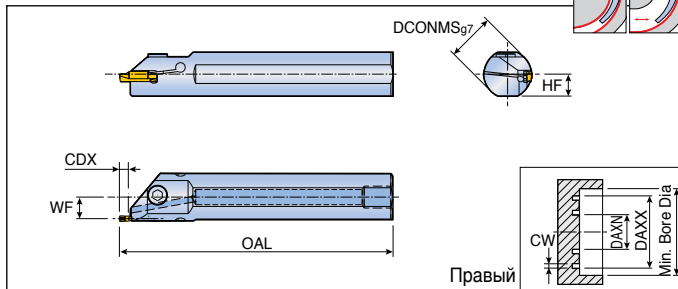
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина	
		H(HF)	B	OAL	LH	CDX	DAXN	DAXX		
<b>TTFPR/L 25-30-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	24	35	TDC / J / T TDXU / XT / XY / FT TSC / J TDUF / TDV B109-B119	
<b>25-35-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	29	40		
<b>25-40-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	34	50		
<b>25-50-3</b>	3	25	25	150	18.0	15	44	60		
<b>25-60-3</b>	3	25	25	150	18.0	15	54	85		
<b>25-30-4</b>	4	25	25	150	18.5	12	22	40		
<b>25-40-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	32	50		
<b>25-50-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	42	60		
<b>25-60-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	52	85		
<b>25-60-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	50	80		
<b>25-80-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	70	110		
<b>25-110-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	100	150		
<b>25-150-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	140	200		
<b>25-200-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	200	∞		
<b>25-60-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	48	85		
<b>25-85-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	73	150		
<b>25-150-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	138	250		
<b>25-250-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	250	∞		

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Комплектующие

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

Державка для внутренней обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Пластина
		DCONMS	OAL	WF	HF	CDX	
<b>TGIFR/L 25-4C-T5.5</b>	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDC / J / T
<b>32-4C-T5.5</b>	3, 4	32	250	14.8	15.0	5.5	TDXU / XT / XY / FT
<b>25-6C-T5.5</b>	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	TSC / J
<b>32-6C-T5.5</b>	5, 6	32	250	13.8	15.0	5.5	TDUF / TDV
							B109-B119

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

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

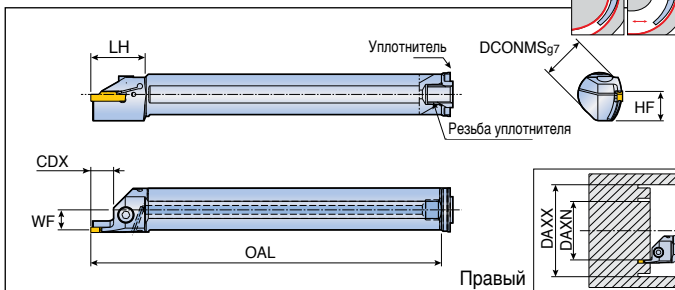
## TGIFR/L Применение



## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
<b>TGIFR/L 25</b>	SH M6x1x16	L-W 5	PL 25 (R1/8")	
<b>TGIFR/L 32</b>	SH M6x1x16	L-W 5	PL 32 (R1/8")	

Державка для внутренней обработки торцевых канавок и торцевого точения



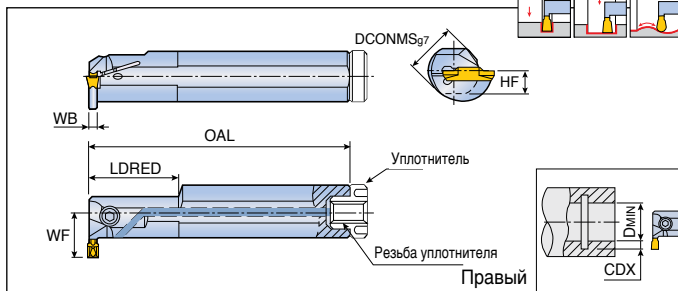
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DAXN	DAXX		
<b>TTFIR/L 25-3T12 20-33</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	20	33	TDC / J / T	
<b>25-3T12 26-39</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	26	39	TDXU / XT / XY	
<b>25-3T12 33-48</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	33	48	TDFT	
<b>25-3T12 42-60</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	42	60	TSC / J	
<b>25-3T12 54-85</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	54	85	TDUF / TDV	
<b>25-3T12 79-150</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	79	150	B109-B119	
<b>25-4T12 18-34</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	18	34		
<b>25-4T12 26-42</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	26	42		
<b>25-4T12 34-55</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	34	55		
<b>32-4T12 47-70</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	47	70		
<b>32-4T12 62-100</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	62	100		
<b>32-4T12 92-180</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	92	180		

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
<b>TTFIR/L 25</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 25 (R1/8")	
<b>TTFIR/L 32</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 32 (R1/8")	

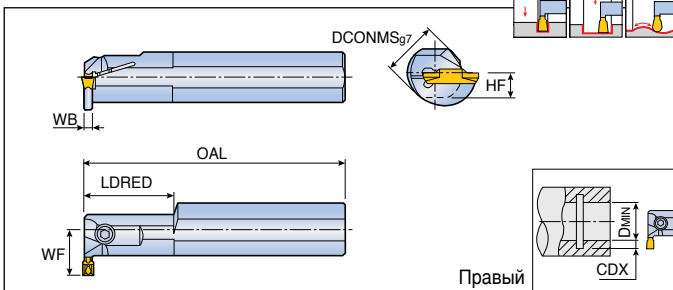
Державка для внутренней обработки канавок и торцевого точения с каналом подачи СОЖ



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	WB	CDX	Dmin	
<b>TTIR/L 16-2C</b>	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC / J / T
<b>20-2C</b>	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / XY / IT
<b>25-2C</b>	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC / J
<b>32-2C-T8</b>	2	32	250	40	24.8	14.0	1.8	8.0	36	TDUF / TDV
<b>20-3C</b>	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	B109-B120
<b>25-3C</b>	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
<b>25-3C-T8</b>	3	25	200	40	21.5	11.5	2.4	8	32	
<b>32-3C</b>	3	32	250	60	20.8	14.0	2.1	4.7	31	
<b>32-3C-T10</b>	3	32	250	60	27.0	15.0	2.4	10	40	
<b>40-3C-T12</b>	3	40	300	65	33.0	19.0	2.4	12	50	
<b>20-4C</b>	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
<b>25-4C</b>	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
<b>25-4C-T8</b>	4	25	200	40	21.5	11.5	3.0	8	32	
<b>32-4C</b>	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	
<b>32-4C-T10</b>	4	32	250	60	27.0	15.0	3.0	10	40	
<b>40-4C-T12</b>	4	40	300	65	33.0	19.0	3.0	12	50	
<b>50-4C-T14</b>	4	50	350	70	40.0	23.5	3.0	14	60	
<b>25-5C</b>	5	25	200	40	17.3	11.5	3.9	5.2	31	
<b>32-5C</b>	5	32	250	60	20.8	14.0	3.9	4.7	31	
<b>32-5C-T10</b>	5	32	250	60	27.0	15.0	3.85	10	40	
<b>40-5C-T12</b>	5	40	300	65	33.0	19.0	3.85	12	50	
<b>50-5C-T14</b>	5	50	350	70	40.0	23.5	3.85	14	60	
<b>32-6C</b>	6	32	250	60	20.8	14.0	4.9	4.7	31	
<b>32-6C-T10</b>	6	32	250	60	27.0	15.0	4.85	10	40	
<b>40-6C-T12</b>	6	40	300	65	33.0	19.0	4.85	12	50	
<b>50-6C-T14</b>	6	50	350	70	40.0	23.5	4.85	14	60	
<b>32-8C</b>	8	32	250	60	21.3	14.5	5.9	5.5	37	
<b>40-8C</b>	8	40	300	65	25.8	19.0	5.9	5.8	42	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

## Державка для внутреннего точения, обработки канавок и контурной обработки



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	WB	CDX	DMIN	
<b>TTIR/L 16-2</b>	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC / J / T
<b>20-2</b>	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / XY / IT
<b>25-2</b>	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC / J
<b>32-2</b>	2	32	250	60	20.8	14.0	1.5	4.7	31	TDUF / TDV
<b>20-3</b>	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	B109-B120
<b>25-3</b>	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
<b>32-3</b>	3	32	250	60	20.8	14.0	2.1	4.7	31	
<b>20-4</b>	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
<b>25-4</b>	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
<b>32-4</b>	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	

- Без "С": без отверстия для подачи СОЖ
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

Обработка	TDJ/C/UF/V		TDT		TDT RU		TDXU / TDIT / TDXT / TDXY	
	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

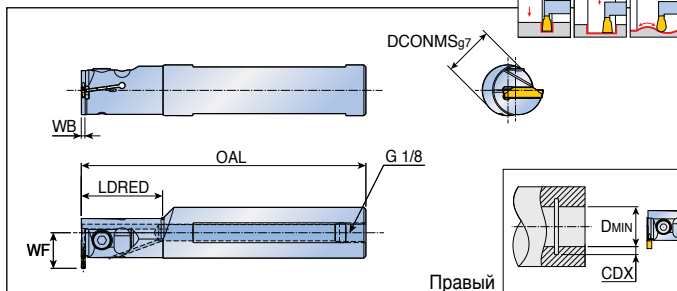
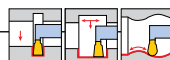
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение *	
<b>TTIR/L 16-2</b>	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16 (M6)	
<b>TTIR/L 20-2/3/4</b>	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20 (M6)	
<b>TTIR/L 25-2/3/4</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 25 (R1/8")	
<b>TTIR/L 32-2/3/4</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 32 (R1/8")	
<b>TTIR/L 40-3/4</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 40 (R1/8")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

\* Только для державок с внутренним подводом СОЖ



# TTIR/L-TB

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



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	WB	CDX	DMIN	
<b>TTIR/L 20-2T06-TB</b>	2	20	120	40	17	1.8	6	27	TDC / J / T
<b>25-2T06-TB</b>	2	25	150	40	19.5	1.8	6	29	TDXU / XT / XY
<b>20-3T06-TB</b>	3	20	120	40	17	2.4	6	27	TSC / J
<b>25-3T06-TB</b>	3	25	150	40	19.5	2.4	6	29	TDUF / TDV
<b>32-3T10-TB</b>	3	32	150	60	27	2.4	10	40	В109-В118
<b>TTIR 20-4T06-TB</b>	4	20	120	40	17	3	6	27	
<b>25-4T06-TB</b>	4	25	150	40	19.5	3	6	29	
<b>32-4T10-TB</b>	4	32	150	60	27	3	10	40	

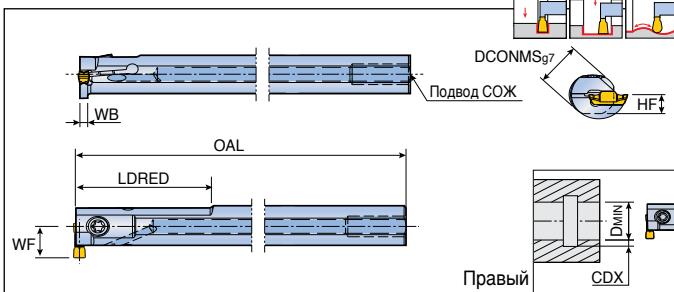
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TTIR/L 20-2T06-TB</b>	12-14	15-17	18-20
<b>25-2T06-TB</b>	12-14	15-17	18-20
<b>20-3T06-TB</b>	14-16	17-19	21-23
<b>25-3T06-TB</b>	14-16	17-19	21-23
<b>32-3T10-TB</b>	14-16	17-19	21-23
<b>TTIR 20-4T06-TB</b>	24-26	29-31	35-37
<b>25-4T06-TB</b>	24-26	29-31	35-37
<b>32-4T10-TB</b>	24-26	29-31	35-37

- Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TTIR/L-20-TB</b>	SH M5X0.8X12	L-W 4		
<b>TTIR/L-25/32-TB</b>	SH M5X0.8X16	L-W 4		

## Державка для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



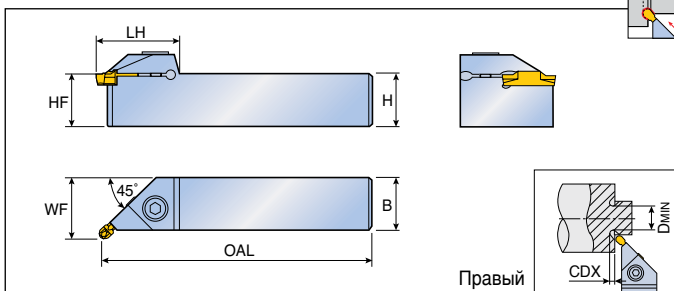
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Подвод СОЖ	Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	WB	CDX	DMIN		
<b>TTSIR/L 10-12.5-2</b>	2	10	125	25	7.5	4.5	1.6	2.4	12.5	Ø4	TDIM / TDIP B120-B121
<b>12-14-2</b>	2	12	125	35	9.1	5.5	1.6	2.6	14.0	Ø6	
<b>16-12.5-2</b>	2	16	150	20	10.5	7.5	1.6	2.4	12.5	-	
<b>16-14-2</b>	2	16	150	25	11.0	7.5	1.6	2.6	14.0	-	
<b>16-16-2</b>	2	16	150	40	11.0	7.5	1.6	3.0	16.0	-	
<b>12-14-3</b>	3	12	125	35	9.1	5.5	2.0	2.6	14.0	Ø6	
<b>16-12.5-3</b>	3	16	150	20	10.5	7.5	2.0	2.4	12.5	-	
<b>16-14-3</b>	3	16	150	25	11.0	7.5	2.0	2.6	14.0	-	
<b>16-16-3</b>	3	16	150	40	11.0	7.5	2.0	3.0	16.0	-	
<b>20-20-3</b>	3	20	150	40	14.0	9.0	2.0	4.0	20.0	-	

## Комплектующие

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



## Державка для наружной подрезки



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина	
		H	HF	B	OAL	LH	WF	CDX	DMIN		
<b>TGEUR/L 1616-3</b>	3	16	16	16	110	30	19.3	2.8	32	TDT(Полный R)	
<b>2020-3</b>	3	20	20	20	125	30	23.3	2.8	32	TDIT(Полный R)	
<b>2525-3</b>	3	25	25	25	150	30	28.3	2.8	32	TDT-RU	
<b>1616-4</b>	4	16	16	16	110	31	19.5	2.8	32	 B118, B120	
<b>2020-4</b>	4	20	20	20	125	31	23.5	2.8	32		
<b>2525-4</b>	4	25	25	25	150	31	28.5	2.8	32		
<b>2525-6</b>	5, 6	25	25	25	150	35	28.9	3.4	34		

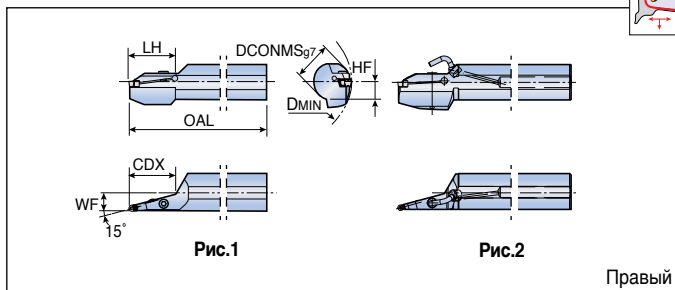
## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TGEUR/L 1616-3</b>	SH M5x0.8x16	L-W 4		
<b>TGEUR/L 2020-3</b>	SH M5x0.8x20	L-W 4		
<b>TGEUR/L 2525-3</b>	SH M5x0.8x25	L-W 4		
<b>TGEUR/L 1616-4</b>	SH M6x1x16	L-W 5		
<b>TGEUR/L 2020-4</b>	SH M6x1x20	L-W 5		
<b>TGEUR/L 2525-4/6</b>	SH M6x1x25	L-W 5		





Державка для внутренней обработки алюминиевых колесных дисков



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Рис.	СОЖ	Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DMIN			
<b>TGIUR/L 40-6-15A</b>	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	1	Наружн.	TDA / TSA B122
<b>40-6C-15A</b>	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	2	Внутр.	
<b>50-6C-15A</b>	6	50	350	85	25.2	23.5	85.00	200	2	Внутр.	
<b>40-8-15A</b>	8	40	320	65	20.2	19.0	81.35	160	1	Наружн.	
<b>40-8C-15A</b>	8	40	320	85	20.2	19.0	83.00	160	2	Внутр.	
<b>50-8C-15A</b>	8	50	350	85	25.9	23.5	85.00	200	2	Внутр.	

## Комплектующие

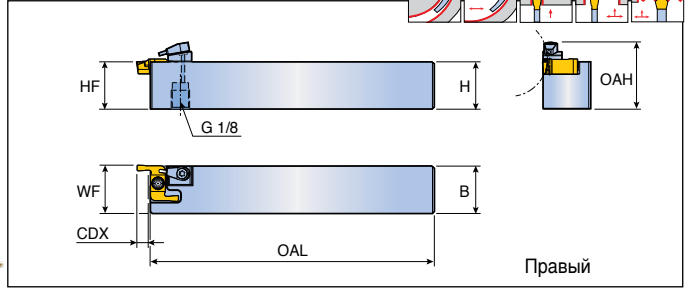
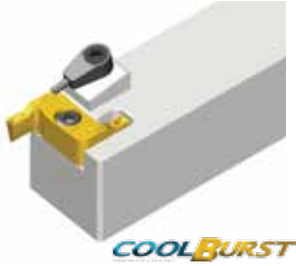
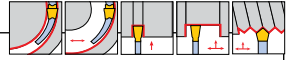
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	Трубка	Сопло подачи СОЖ
<b>TGIUR/L</b>	SH M6x1x25	L-W 5	PL 40 (R1/8")	NZP 5	NZ 125





# TXFR/L-TB

Державка для торцевой обработки мелких канавок и точения с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	OAH	WF	CDX	
<b>TXFR 2525-TB</b>	25	25	25	150	35.5	25.5	6	TDF(G)X ...R
<b>TXFL 2525-TB</b>	25	25	25	150	35.5	25.5	6	TDF(G)X ...L B123

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TXFL 2525-TB</b>	5-7	7-9	8-10
<b>TXFR 2525-TB</b>	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

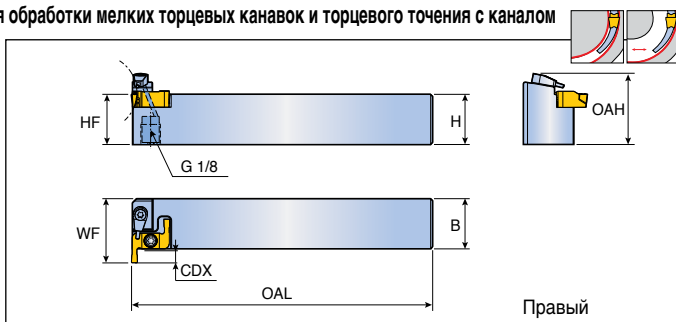
## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Секция подачи СОЖ	
<b>TXFR-TB</b>	TS 35110I	T 15	S-CU-TB	
<b>TXFL-TB</b>	TS 35110IL	T 15	S-CU-TB	



# TXFPR/L-TB

Державка перпендикулярного типа для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	OAH	WF	CDX	
<b>TXFPR 2525-TB</b>	25	25	25	150	35.5	32	6	TDFX ...R
<b>TXFPL 2525-TB</b>	25	25	25	150	35.5	32	6	TDFX ...L
								B123

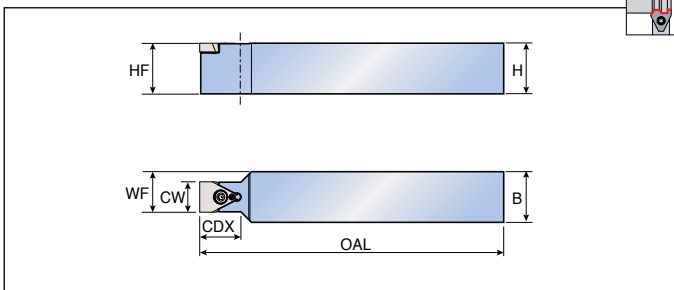
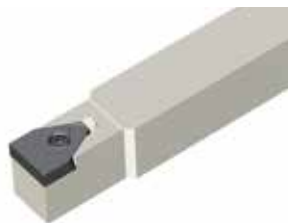
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TXFPR 2525-TB</b>	5-7	7-9	8-10
<b>TXFPL 2525-TB</b>	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Секция подачи СОЖ	
<b>TXFPR-TB</b>	TS 35110I	T 15	S-CU-TB	
<b>TXFPL-TB</b>	TS 35110IL	T 15	S-CU-TB	

Державка для нвружной обработки широких канавок и контурной обработки



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина <sup>(1)</sup>
	H	HF	B	OAL	WF	CDX	CW	
<b>TTLEN 1212 K10</b>	12	12	12	125	11.0	20	10	TGUX B124
<b>1616 K10</b>	16	16	16	125	13.0	20	10	
<b>2020 M10</b>	20	20	20	150	15.0	20	10	
<b>2525 M10</b>	25	25	25	150	17.5	20	10	
<b>1616 K15</b>	16	16	16	125	15.5	20	15	
<b>2020 M15</b>	20	20	20	150	17.5	20	15	
<b>2525 M15</b>	25	25	25	150	20.0	20	15	
<b>2020 K20</b>	20	20	20	125	20.0	35	20	
<b>2525 M20</b>	25	25	25	150	22.5	35	20	
<b>3232 P20</b>	32	32	32	170	26.0	35	20	
<b>2020 K25</b>	20	20	20	125	22.5	35	25	
<b>2525 M25</b>	25	25	25	150	25.0	35	25	
<b>3232 P25</b>	32	32	32	170	28.5	35	25	

<sup>(1)</sup> Конечное обозначение пластины может меняться в зависимости от типа заготовки

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TTLEN ...K10/K15/M10/M15</b>	TS 40B100I	T 15		
<b>TTLEN ...K20/M20/P20</b>	TS 45120I	T 20		
<b>TTLEN ...K25/M25/P25</b>	TS 45120I	T 20		



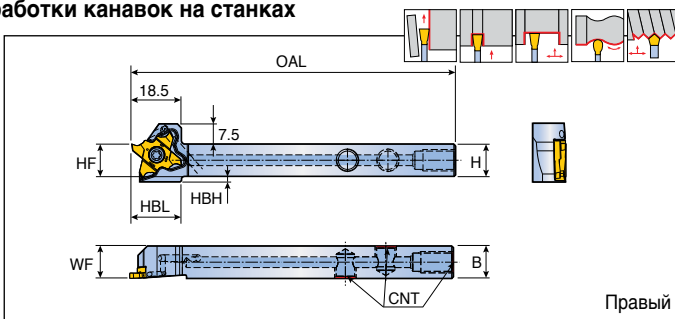




# TQHR/L-20-TB



Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа



Обозначение	Размеры (мм)							CNT	Пластина
	H	HF	B	WF	OAL	HBL	HBH		
<b>TQHR/L 12-20-TB</b>	12	12	12	12	120	18.5	2	UNF 5/16	TQS 20 TQJ 20 B143-B144
<b>16-20-TB</b>	16	16	16	16	120	-	-	UNF 5/16	
<b>20-20-TB</b>	20	20	20	20	120	-	-	G 1/8	

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
<b>TQHR/L 12/16-20-TB</b>	TS 40A100L <sup>(1)</sup>	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	L-W 5/32
<b>TQHR/L 20-20-TB</b>	TS 40A100 <sup>(2)</sup>	PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	L-W 5

• <sup>(1)</sup> Для TQHR • <sup>(2)</sup> Для TQHL



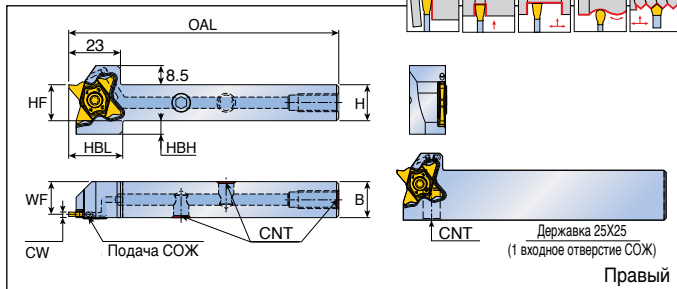
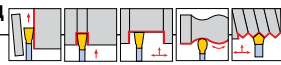




# TQHR/L-27-TB



Державка для отрезки и обработки канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Державка 25x25  
(1 входное отверстие СОЖ)  
Правый

Обозначение	Размеры (мм)							CNT	Пластина
	H(HF)	B	OAL	WF	HBL	HBH	CW range		
<b>TQHR/L 12-27-TB</b>	12	12	120	10.5	24	8	0.5 ≤ CW < 5.3	UNF 5/16	TQ. 27 B145-B153
<b>16-27-TB</b>	16	16	120	14.5	24	6	0.5 ≤ CW < 5.3	UNF 5/16	
<b>20-27-TB</b>	20	20	120	18.5	24	2	0.5 ≤ CW < 5.3	G1/8 BSPP	
<b>25-27-TB</b>	25	25	135	23.5	-	-	0.5 ≤ CW < 5.3	G1/8 BSPP	

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

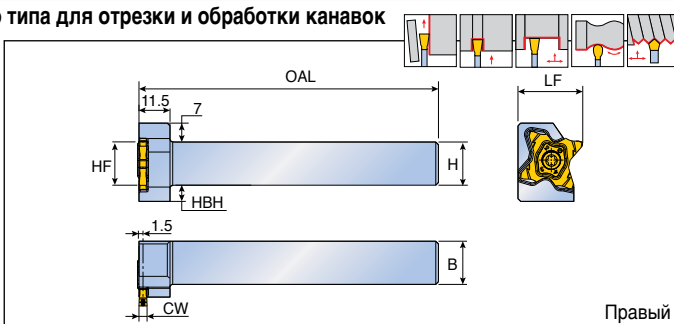
Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
<b>TQHR/L 12-27-TB</b>	TS 50125I <sup>(1)</sup> TS 50125IL <sup>(2)</sup>	PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
<b>TQHR/L 16-27-TB</b>		PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
<b>TQHR/L 20-27-TB</b>		PLG G1/8-L6.5	T 10/20	L-W 5
<b>TQHR/L 25-27-TB</b>		-	T 10/20	-

• <sup>(1)</sup> Для TQHL      • <sup>(2)</sup> Для TQHR

# TQHPR/L-27



Державка перпендикулярного типа для отрезки и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	LF	HBH	CW range	
<b>TQHPR/L 16-27</b>	16	16	16	120	24	6	0.5 ≤ CW < 5.3	TQ. 27
<b>20-27</b>	20	20	20	120	28	2	0.5 ≤ CW < 5.3	B145-B153
<b>25-27</b>	25	25	25	135	33	-	0.5 ≤ CW < 5.3	
<b>16-27-8<sup>(1)</sup></b>	16	16	16	120	24	6	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	TQS 27
<b>20-27-8<sup>(1)</sup></b>	20	20	20	120	28	2	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	B150-B153
<b>25-27-8<sup>(1)</sup></b>	25	25	25	135	33	-	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	

• <sup>(1)</sup> Только для широких пластин TQS шириной от 5.3мм до 8.2 мм

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TQHPR/L 16/20/25</b>	TS 50125I <sup>(1)</sup>	T 20		
	TS 50125IL <sup>(2)</sup>	T 20		
<b>TQHPR/L 16/20/25-8</b>	TS 50170I-IC <sup>(3)</sup>	T 15		
	TS 50170IL-IC <sup>(4)</sup>	T 15		

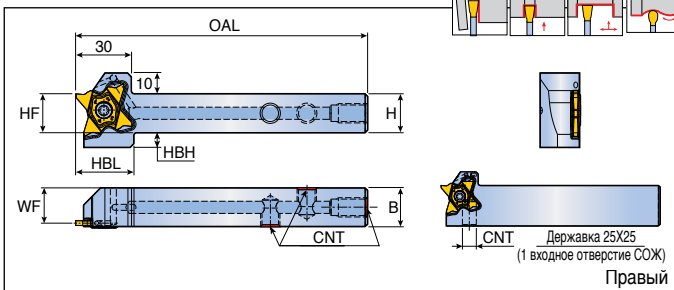
• <sup>(1)(3)</sup> Для правосторонней державки • <sup>(2)(4)</sup> Для левосторонней державки



# TQHR/L-34-TB



Державка для отрезки и обработки канавок с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)							CNT	Пластина
	H	HF	B	WF	OAL	HBL	HBH		
<b>TQHR/L 16-34-TB</b>	16	16	16	14.2	135	32	12	UNF 5/16	TQC 34
<b>20-34-TB</b>	20	20	20	18.2	135	32	8	G 1/8	B153-B154
<b>25-34-TB</b>	25	25	25	23.2	135	32	3	G 1/8	

Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TQHR/L -34-TB</b>	9-11	11-13	12-14

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
<b>TQHR/L 16-34-TB</b>	TS 50125I <sup>(1)</sup> TS 50125IL <sup>(2)</sup>	PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
<b>TQHR/L 20-34-TB</b>		PLG G1/8-L6.5	T 10/20	L-W 5
<b>TQHR/L 25-34-TB</b>		-	T 10/20	-

• <sup>(1)</sup> Для левосторонней державки, <sup>(2)</sup> Для правосторонней державки



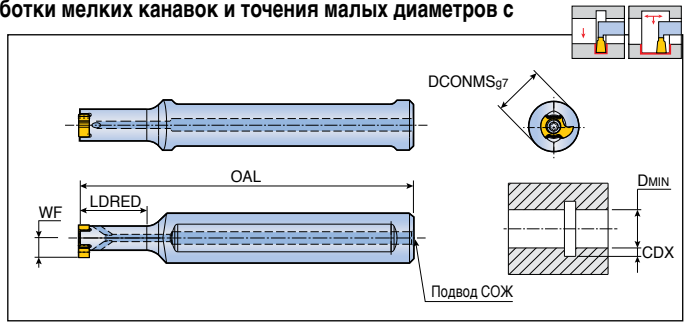




# ТМІНН



Державка для внутрешней обработки мелких канавок и точения малых диаметров с каналом подачи СОЖ



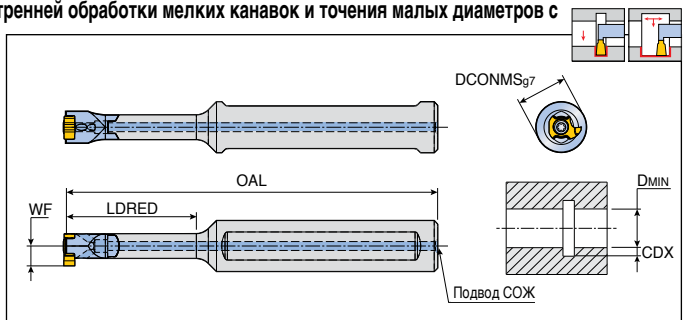
Обозначение	Размеры (мм)					Подвод СОЖ	Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN		
<b>ТМІНН 12-16-8</b>	12	80	16	4.7	8	Ø3	TMIS 8 B155

• CDX: См. размер пластины

# ТМІНН-С



Твердосплавная державка для внутрешней обработки мелких канавок и точения малых диаметров с каналом подачи СОЖ



Обозначение	Размеры (мм)					Подвод СОЖ	Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN		
<b>ТМІНН 12C-24-8</b>	12	92	24	4.7	8	Ø2	TMIS 8
<b>12C-32-8</b>	12	100	32	4.7	8	Ø2	B155

• CDX: См. размер пластины

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
	<b>ТМІНН</b>	TS 220521/HG	T 7	
<b>ТМІНН -С</b>	TS 220521/HG	T 7		

## Рукав

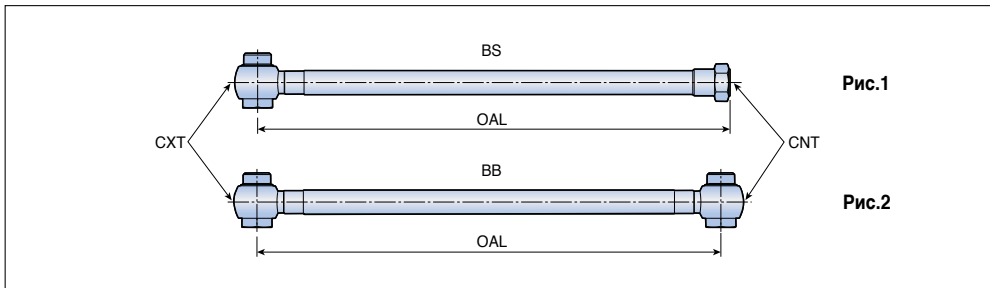


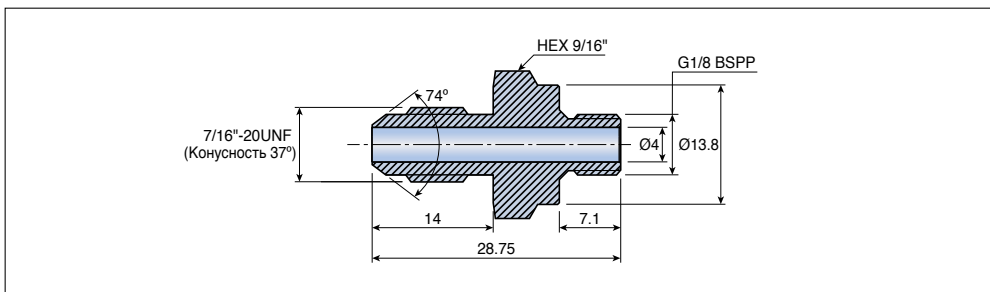
Рис.1

Рис.2

Обозначение	Размеры				Макс.давление (бар)	Рис.
	OAL (мм)	CXT	CNT			
<b>TB HOSE G1/8-7/16-200BS</b>	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)		260	1
<b>G1/8-7/16-250BS</b>	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)		260	1
<b>G1/8-G1/8-200BB</b>	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP		260	2
<b>G1/8-G1/8-250BB</b>	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP		260	2
<b>5/16-7/16-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF (Flare 37°)		200	1
<b>5/16-G1/8-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP		200	1

• Рукав заказывается дополнительно

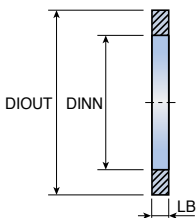
## Переходник



Обозначение
<b>TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF</b>

• Переходник заказывается отдельно

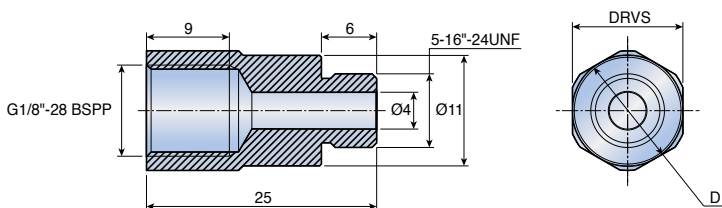
## Уплотнительная шайба



Обозначение	Размеры (мм)		
	DIOUT	DINN	LB
<b>TB COPPER SEAL 1/8"</b>	15	10	1
<b>SEAL 5/16"</b>	12	8	1

- Уплотнительная шайба заказывается отдельно

## Переходник



Обозначение	Размеры (мм)	
	D	DRVS
<b>TB CONECTOR 5/16"-G1/8"</b>	13	12
<b>5/16"-G1/8"-12</b>	12	11

- Переходник заказывается отдельно



# Пластины и монолитный инструмент для отрезки и обработки канавок

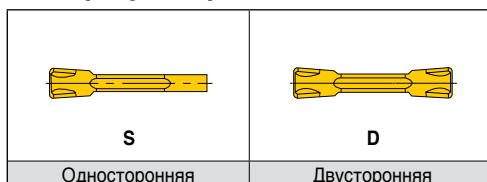


→ Только для направленных пластин ←

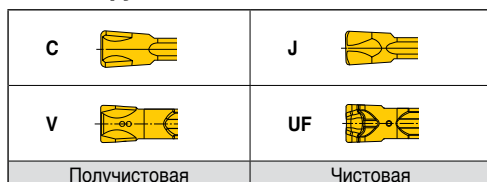


### 1 TaeguTec

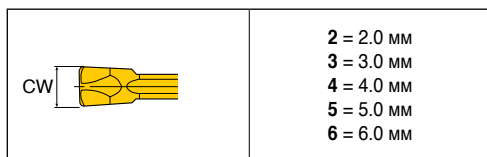
### 2 Тип режущей кромки



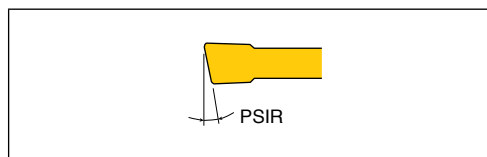
### 3 Тип стружколома



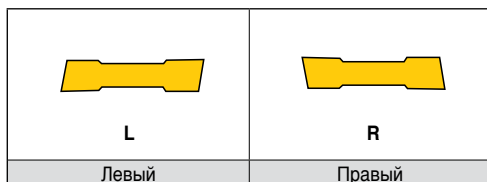
### 4 Ширина пластины



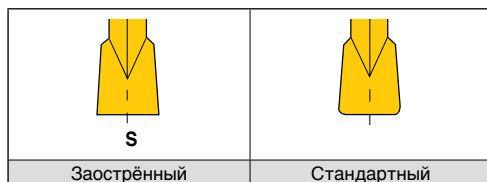
### 5 Ширина пластины



### 6 Захват инструмента



### 7 Радиус при вершине

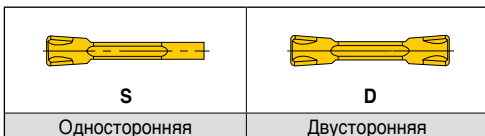


**T D (F) T 3.00 E - 0.40 R**

1 2 3 4 5 6 7 8

## 1 TaeguTec

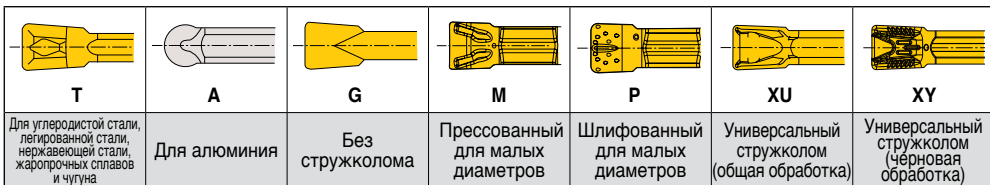
## 2 Тип режущей кромки



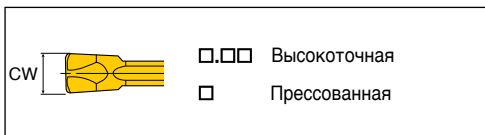
## 3 Применение

**F** Торцевое точение и обработка канавок  
**I** Внутреннее точение и обработка канавок  
**X** Универсальная пластина

## 4 Тип стружколома



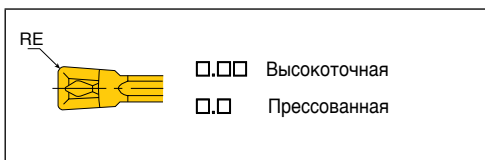
## 5 Ширина пластины (мм)



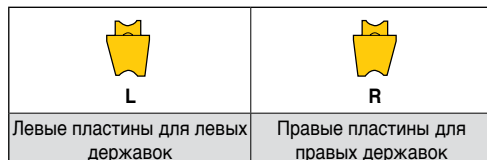
## 6 Применение

**E** Для точения и обработки канавок  
**Без обозначения** Для прецизионной обработки канавок

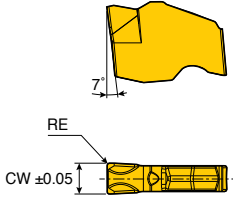
## 7 Радиус при вершине (мм)



## 8 Захват инструмента для торцевой обработки

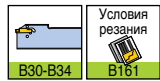


## Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом С



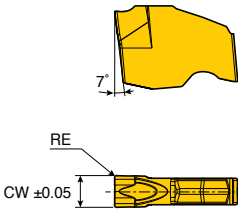
Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE		
<b>1.6</b>	1.6	0.2		
<b>2</b>	2.0	0.2		
<b>3</b>	3.0	0.2		

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>SFC 1.6</b>	1	0.05-0.15						●	●		
	<b>2</b>	2	0.08-0.20						●	●		
	<b>3</b>	3	0.10-0.25						●	●		



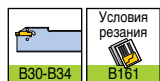
●: Стандартная позиция

## Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом J



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE		
<b>2</b>	2.0	0.2		
<b>3</b>	3.0	0.2		

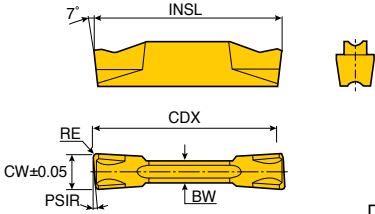
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>SFJ 2</b>	2	0.05-0.15						●	●		
	<b>3</b>	3	0.08-0.20						●	●		



●: Стандартная позиция



## Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом С



Правый

Размер	Размеры (мм)					
	CW	RE	BW	INSL	PSIR	CDX
<b>2 (.R/L)</b>	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	19
<b>2 RS/LS</b>	2.0	0.02	1.7	19.6	15	19
<b>3 (.R/L)</b>	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	19
<b>3 RS/LS</b>	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	19
<b>3.18</b>	3.18	0.20	2.4	20.0	-	19
<b>4 (.R/L)</b>	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	19
<b>5 (.R/L)</b>	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	24
<b>6</b>	6.0	0.30	5.0	25.0	-	24
<b>8</b>	8.0	0.40	6.0	30.0	-	29

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием					Без покрытия	
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDC 2</b>	2	0.05-0.18	●					●	●	●	●
	<b>2-6R/L</b>	2	0.04-0.14						●	●	●	●
	<b>2-8R/L</b>	2	0.04-0.14							●	●	
	<b>2-15R/L</b>	2	0.04-0.12						●	●	●	
	<b>2-15RS/LS</b>	2	0.02-0.12						●	●	●	
	<b>3</b>	3	0.07-0.25	●			●		●	●	●	●
	<b>3-6R/L</b>	3	0.06-0.18						●	●	●	●
	<b>3-6RS/LS</b>	3	0.03-0.18						●	●		
	<b>3-15R/L</b>	3	0.06-0.16						●	●	●	
	<b>3-15RS/LS</b>	3	0.03-0.16							●	●	
	<b>3.18</b>	3	0.07-0.25						●		●	
	<b>4</b>	4	0.08-0.30	●					●	●	●	●
	<b>4-4R/L</b>	4	0.06-0.24						●	●	●	●
	<b>4-15R/L</b>	4	0.06-0.22							●	●	
	<b>5</b>	5	0.09-0.35						●	●	●	●
	<b>5-4R/L</b>	5	0.07-0.28						●	●	●	
	<b>6</b>	6	0.12-0.40						●	●	●	●
	<b>8</b>	8	0.14-0.43						●		●	

●: Стандартная позиция

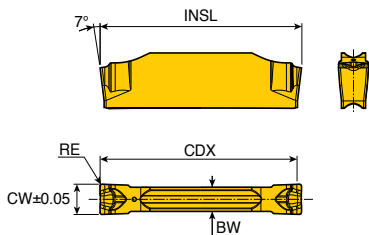








## Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом UF



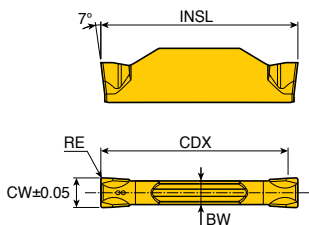
Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	CDX
<b>2</b>	2.0	0.2	1.5	20	19
<b>3</b>	3.0	0.2	2.4	20	19

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDF 2</b>	2	0.03-0.11					●			
	<b>3</b>	3	0.04-0.13					●			



●: Стандартная позиция

## Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом V



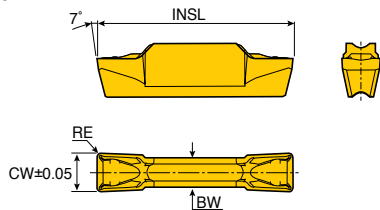
Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	CDX
<b>2</b>	2.0	0.2	1.7	20	19
<b>3</b>	3.0	0.2	2.4	20	19
<b>4</b>	4.0	0.3	3.0	20	19

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDV 2</b>	2	0.04-0.12					●	●		
	<b>3</b>	3	0.06-0.18					●	●		
	<b>4</b>	4	0.08-0.20					●	●		



●: Стандартная позиция

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



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>2E-0.3</b>	2.0	0.3	1.7	20.0
<b>3E-0.3</b>	3.0	0.3	2.2	20.0
<b>4E-0.4</b>	4.0	0.4	3.0	20.0
<b>4E-0.8</b>	4.0	0.8	3.0	20.0
<b>5E-0.4</b>	5.0	0.4	4.0	25.0
<b>5E-0.8</b>	5.0	0.8	4.0	25.0
<b>6E-0.4</b>	6.0	0.4	5.0	25.0
<b>6E-0.8</b>	6.0	0.8	5.0	25.0
<b>8E-0.8</b>	8.0	0.8	6.0	30.0

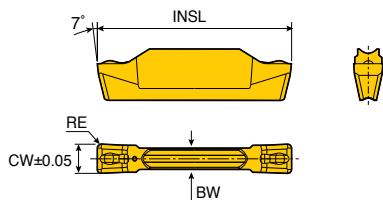
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия		
			ар (мм)	Подача (мм/об)			Подача (мм/об)	ST3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT3010	TT9080	TT7220	TT8020
	<b>TDXU 2E-0.3</b>	2	0.4-1.2	0.12-0.18	0.03-0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>3E-0.3</b>	3	0.4-1.8	0.15-0.19	0.07-0.22	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>4E-0.4</b>	4	0.5-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>4E-0.8</b>	4	1.0-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>5E-0.4</b>	5	0.5-3.0	0.20-0.30	0.10-0.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>5E-0.8</b>	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.10-0.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>6E-0.4</b>	6	0.5-3.6	0.22-0.36	0.13-0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>6E-0.8</b>	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
<b>8E-0.8</b>	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.14-0.50	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	



●: Стандартная позиция

# TDXT

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



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3E-0.4</b>	3.0	0.4	2.2	20.0
<b>4E-0.4</b>	4.0	0.4	3.0	20.0
<b>5E-0.4</b>	5.0	0.4	4.0	25.0
<b>6E-0.8</b>	6.0	0.8	5.0	25.0
<b>8E-0.8</b>	8.0	0.8	6.0	30.0

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия		
			ар (мм)	Подача (мм/об)			Подача (мм/об)	ST3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDXT 3E-0.4</b>	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.06-0.15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>4E-0.4</b>	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.07-0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>5E-0.4</b>	5	0.5-3.0	0.20-0.35	0.08-0.23	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>6E-0.8</b>	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.12-0.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	<b>8E-0.8</b>	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.35	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

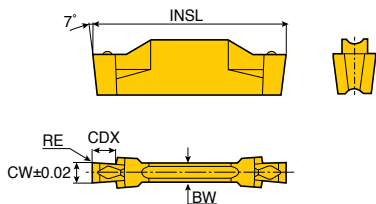


● Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

●: Стандартная позиция



## Прецизионные двухсторонние пластины для наружной обработки канавок



Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	CDX
<b>1.00</b>	1.00	0.00	2.2	20.0	2.5
<b>1.30</b>	1.30	0.00	2.2	20.0	2.5
<b>1.60</b>	1.60	0.10	2.2	20.0	2.5
<b>1.85</b>	1.85	0.10	2.2	20.0	3.5
<b>2.15</b>	2.15	0.15	2.2	20.0	3.5

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

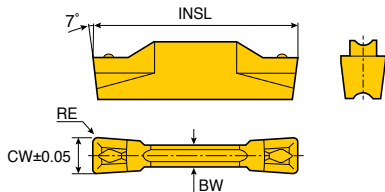


\*: Только для обработки канавок. Используйте державки TGFRL ...-4

●: Стандартная позиция

# TDT-E

## Двухсторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3</b>	3.0	0.4	2.2	20.0
<b>4</b>	4.0	0.4	3.0	20.0
<b>6</b>	6.0	0.8	5.0	25.0

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок	Кермет	Керамика	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	AB30	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	<b>TDT 3E-0.4</b>	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.07-0.15	●			●	●	●	●	●	●	●
	<b>4E-0.4</b>	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18	●			●	●	●	●	●	●	●
	<b>4E-0.4T CE<sup>(1)</sup></b>	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.35		●								
	<b>6E-0.8T CE<sup>(1)</sup></b>	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.40		●								

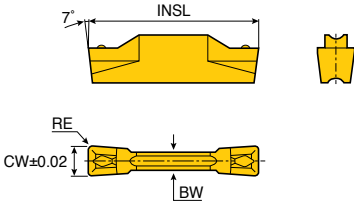


<sup>(1)</sup>Прессованная керамическая пластина

●: Стандартная позиция



## Прецизионные двухсторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>2.65 / 3.00 / 3.15</b>	2.65-3.15	0.15-0.40	2.2	20.0
<b>4.00 / 4.15</b>	4.00-4.15	0.15-0.80	3.0	20.0
<b>4.78 / 5.00 / 5.15</b>	4.78-5.15	0.15-0.80	4.0	25.0
<b>6.00</b>	6.00	0.80-1.20	5.0	25.0
<b>8.00</b>	8.00	0.80-1.20	6.0	30.0
<b>10.00</b>	10.00	0.80-2.00	8.0	30.0

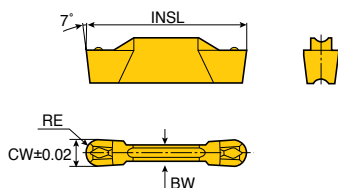
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия		
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080		TT7220	TT8020
	<b>TDT 2.65E-0.15</b>	3	0.2-1.8	0.10-0.18	0.05-0.12			●	●	●	●	●	●	
	<b>3.00E-0.20</b>	3	0.3-2.0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

●: Стандартная позиция



# TDT-E (Полностью скруглённая вершина)

Прецизионные двухсторонние пластины для наружного точения, обработки канавок и контурной обработки



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3</b>	3.00	1.50	2.2	20.0
<b>4</b>	4.00	2.00	3.0	20.0
<b>4.78</b>	4.78	2.39	4.0	25.0
<b>5</b>	5.00	2.50	4.0	25.0
<b>6</b>	6.00	3.00	5.0	25.0
<b>8</b>	8.00	4.00	6.0	30.0
<b>10</b>	10.00	5.00	8.0	30.0

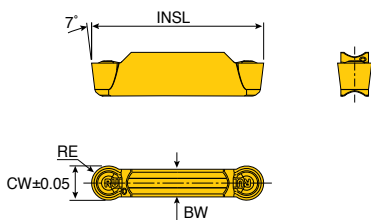
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT15100	TT19080		TT7220
	<b>TDT 3.00E-1.50</b>	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18				●	●	●	●	●
	<b>4.00E-2.00</b>	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20				●	●	●	●	●
	<b>4.78E-2.39</b>	5	0.0-2.4	0.20-0.42	0.12-0.23				●	●	●		
	<b>5.00E-2.50</b>	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23				●	●	●		●
	<b>6.00E-3.00</b>	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27				●	●	●		●
	<b>8.00E-4.00</b>	8	0.0-4.0	0.30-0.67	0.18-0.35				●	●	●		
	<b>10.00E-5.00</b>	10	0.0-5.0	0.35-0.80	0.22-0.40					●	●		



●: Стандартная позиция

# TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)

Двухсторонние пластины для наружного точения, обработки канавок и контурной обработки



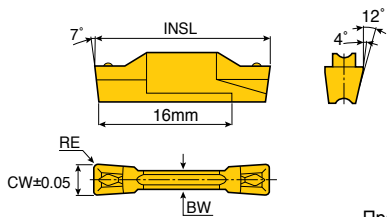
Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>2</b>	2.0	1.0	1.7	20.0
<b>3</b>	3.0	1.5	2.2	20.0
<b>4</b>	4.0	2.0	3.0	20.0
<b>5</b>	5.0	2.5	4.0	25.0
<b>6</b>	6.0	3.0	5.0	25.0
<b>8</b>	8.0	4.0	6.0	30.0

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT15100	TT3010		TT19080
	<b>TDT 2E-1.0-RU</b>	2	0.0-1.0	0.10-0.25	0.05-0.15			●	●	●	●	●	●
	<b>3E-1.5-RU</b>	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18	●		●	●	●	●	●	●
	<b>4E-2.0-RU</b>	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20	●		●	●	●	●	●	●
	<b>5E-2.5-RU</b>	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23	●		●	●	●	●	●	●
	<b>6E-3.0-RU</b>	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27	●		●	●	●	●	●	●
	<b>8E-4.0-RU</b>	8	0.0-4.0	0.30-0.67	0.18-0.35			●	●	●	●		●



●: Стандартная позиция

## Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3E</b>	3.0	0.40	2.2	20.0
<b>4E</b>	4.0	0.40	3.0	20.0

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDFT 3E-0.4R/L</b>	3	0.5-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15					●		●	●
	<b>4E-0.4R/L</b>	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18					●		●	●

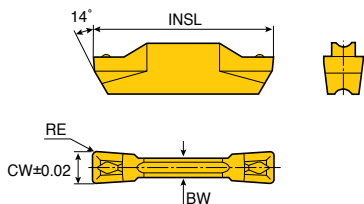


• Правые пластины для правых державок, левые пластины для левых державо

●: Стандартная позиция

# TDIT-E

## Прецизионные двухсторонние пластины для внутреннего точения и обработки канавок



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3</b>	3.00	0.40	2.2	20.0
<b>4</b>	4.00	0.40-0.80	3.0	20.0
<b>5</b>	5.00	0.40-0.80	4.0	25.0
<b>6</b>	6.00	0.80-1.20	5.0	25.0
<b>8</b>	8.00	1.20	6.0	30.0

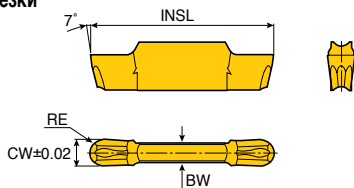
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDIT 3.00E-0.40</b>	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.07-0.15					●		●	●
	<b>4.00E-0.40</b>	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18					●		●	●
	<b>4.00E-0.80</b>	4	1.0-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18					●		●	●
	<b>5.00E-0.40</b>	5	0.5-2.3	0.20-0.35	0.11-0.20					●		●	●
	<b>5.00E-0.80</b>	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21					●		●	●
	<b>6.00E-0.80</b>	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30					●		●	●
	<b>6.00E-1.20</b>	6	1.3-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30					●		●	●
	<b>8.00E-0.80</b>	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40					●		●	●
	<b>8.00E-1.20</b>	8	1.3-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40					●		●	●



●: Стандартная позиция

# TDIT-E (Полностью скруглённая вершина)

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



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>3</b>	3.00	1.50	2.2	20.0
<b>4</b>	4.00	2.00	3.0	20.0
<b>5</b>	5.00	2.50	4.0	25.0
<b>6</b>	6.00	3.00	5.0	25.0

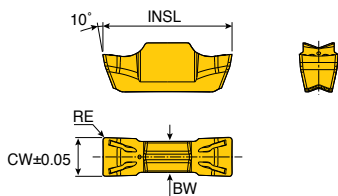
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием				Без покрытия		
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT5100		TT9080	TT7220
	<b>TDIT 3.00E-1.50</b>	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18								
	<b>4.00E-2.00</b>	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20				●	●	●	●	●
	<b>5.00E-2.50</b>	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23				●	●	●	●	●
	<b>6.00E-3.00</b>	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27				●	●	●	●	●



●: Стандартная позиция

# TDIM

Двухсторонние пластины для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
<b>2</b>	2.0	0.15	1.6	10
<b>3</b>	3.0	0.20	2.4	10

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

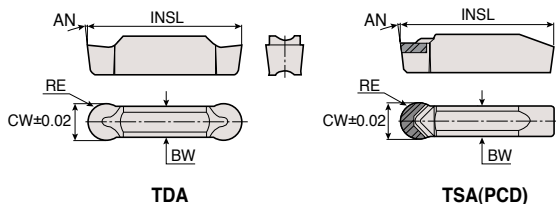


• Для державок TTSER/L, TGSFR/L, TTSIR/L, TGSIR/L

●: Стандартная позиция



## Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков



Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	AN
<b>3</b>	3.00	1.5	2.4	20.0	7
<b>4</b>	4.00	2.0	3.0	20.0	7
<b>5</b>	5.00	2.5	4.0	25.0	7
<b>6</b>	6.00	3.0	5.0	25.0	7
<b>8</b>	8.00	4.0	6.0	30.0	10

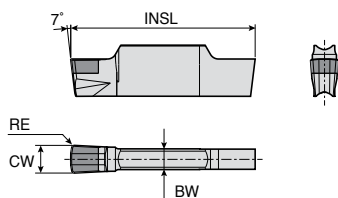
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	PCD	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)			КР300	ТТ7505	ТТ16080	ТТ15100	ТТ19080	
 TDA	<b>TDA 3.00-1.50</b>	3	0.0-1.5	0.15-0.30	0.08-0.16							●
	<b>4.00-2.00</b>	4	0.0-2.0	0.20-0.43	0.10-0.22							●
	<b>5.00-2.50</b>	5	0.0-2.5	0.20-0.48	0.10-0.25							●
	<b>6.00-3.00</b>	6	0.0-3.0	0.21-0.58	0.11-0.29							●
	<b>8.00-4.00</b>	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38							●
 TSA	<b>TSA 6.00-3.00</b>	6	0.0-3.0	0.26-0.72	0.13-0.36	●						
	<b>8.00-4.00</b>	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38	●						



●: Стандартная позиция

## TSG-HF

### Односторонние CBN пластины для точения на высоких подачах



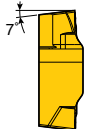
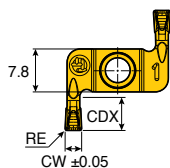
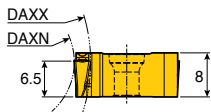
Размер	Размеры (мм)					
	CW	RE	BW	INSL		
<b>3</b>	3.0	0.3	2.2	20		
<b>5</b>	5.0	0.3	4.0	25		

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN
					TB2015
	<b>TSG 3.0-0.3-HF</b>	3	0.08-0.12	0.40-0.80	●
	<b>5.0-0.3-HF</b>	5	0.08-0.12	0.40-1.20	●



●: Стандартная позиция

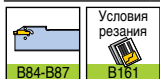
## Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	CDX	DAXN	DAXX
<b>3</b>	3	0.3	6	24	N.L.
<b>4</b>	4	0.4	6	32	N.L.

Пластина	Обозначение	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
		ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDFX 3E-0.3-D24R/L</b>	0.4-1.8	0.15-0.20	0.07-0.20					●			
	<b>4E-0.4-D32R/L</b>	0.5-2.4	0.15-0.24	0.09-0.25					●			



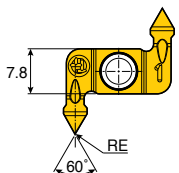
Условия резания

● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TDGX

## Двусторонние резбонарезные пластины с неполным профилем 60°



Правый

Размер	Размеры (мм)				
	RE	TPN	TPX	TPIX	TPIN
<b>4</b>	0.05	0.45	3.5	56	8

Пластина	Обозначение	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
		CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDGX 4MT-0.05-R/L</b>						●			



- TPN : Минимальный шаг резьбы (мм)
- TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)

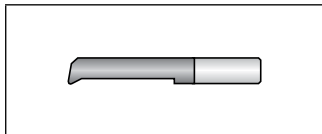
●: Стандартная позиция





<b>MIN</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>04</b>	<b>040</b>	<b>005</b>	<b>D010</b>
1	7	2	3	4	5	6

## 1 Серия TOP-MICRO



## 2 Захват инструмента

R Правый  
L Левый

## 3 Диаметр хвостовика

04 4.0 мм  
07 7.0 мм

## 4 Максимальная глубина

050 5.0 мм  
140 14.0 мм

## 5 Радиус при вершине

010 0.10 мм  
020 0.20 мм

## 6 Минимальный диаметр расточки

D010 1.0 мм

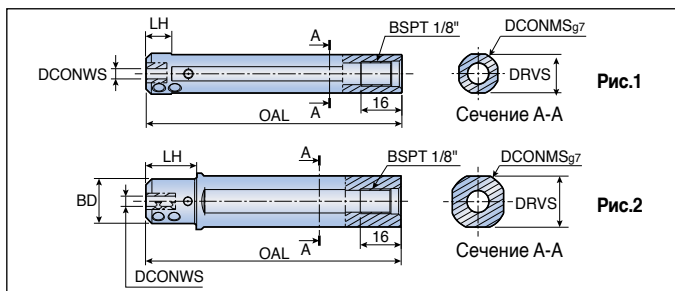
## 7 Применение

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 продольной канавки
F	Обработка торцевых канавок
R	Полный радиус для внутреннего растачивания и контурной обработки
N	Нарезание внутренней резьбы, полный профиль ISO
SL	Втулка для MINS



# MINS ...-L100C

## Втулки с подводом СОЖ



Обозначение	Размеры (мм)						Рис.
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	DRVS	
<b>MINS 16-4-L100C</b>	16.00	4.00	-	100.00	10.00	15.00	1
<b>16-7-L100C</b>	16.00	7.00	-	100.00	10.00	15.00	1
<b>20-4-L100C</b>	20.00	4.00	17.50	100.00	20.00	18.00	2
<b>20-7-L100C</b>	20.00	7.00	17.50	100.00	20.00	18.00	2
<b>22-4-L100C</b>	22.00	4.00	17.50	100.00	20.00	20.00	2
<b>22-7-L100C</b>	22.00	7.00	17.50	100.00	20.00	20.00	2
<b>25-4-L100C</b>	25.00	4.00	18.00	100.00	23.00	23.00	2
<b>25-7-L100C</b>	25.00	7.00	18.00	100.00	23.00	23.00	2

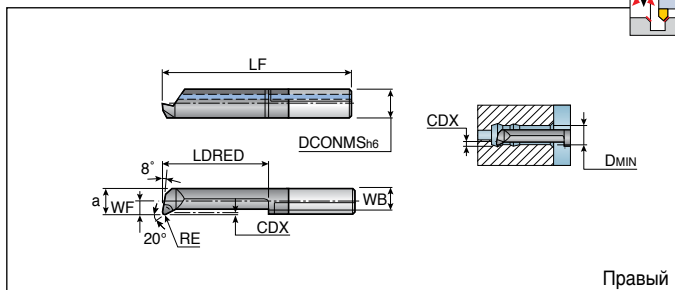
• Все втулки применимы на станках швейцарского типа

## Комплектующие

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

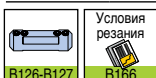


Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	DMIN		
<b>MINTR07-090015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>140015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>190015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>240015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>290015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>340015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	50.00	35.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>140015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>210015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>240015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>290015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>340015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	50.00	35.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>410015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	57.00	42.00	0.15	0.50	6.00	R	●
<b>190015D068</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	R	●
<b>240015D068</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	40.00	25.00	0.15	0.60	6.80	R	●
<b>290015D068</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	R	●
<b>340015D070</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	R	●
<b>390015D070</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	55.00	40.00	0.15	0.60	7.00	R	●
<b>440015D070</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	60.00	45.00	0.15	0.60	7.00	R	●
<b>490015D070</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	65.00	50.00	0.15	0.60	7.00	R	●
<b>MINTL07-090015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	L	●
<b>140015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	L	●
<b>190015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	L	●
<b>240015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	L	●
<b>290015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	L	●
<b>140015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	L	●
<b>210015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	L	●
<b>240015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	L	●
<b>290015D060</b>	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	L	●
<b>190015D068</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	L	●
<b>290015D068</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	L	●
<b>340015D070</b>	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	L	●

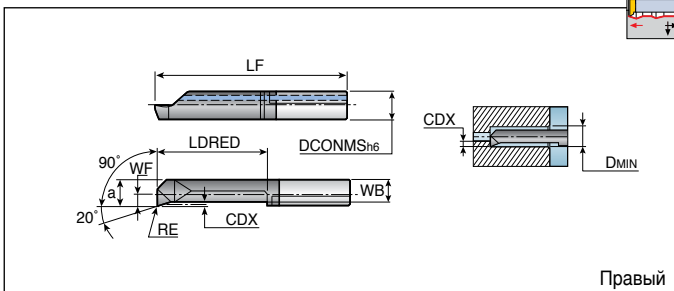
●: Стандартная позиция



# MINP R 04/07

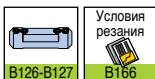


Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



Правый

Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	DMIN		
<b>MINPR04-090010D028</b>	4.00	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
<b>150010D028</b>	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
<b>090010D040</b>	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	R	●
<b>150010D040</b>	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	R	●
<b>MINPR07-140015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
<b>190015D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●

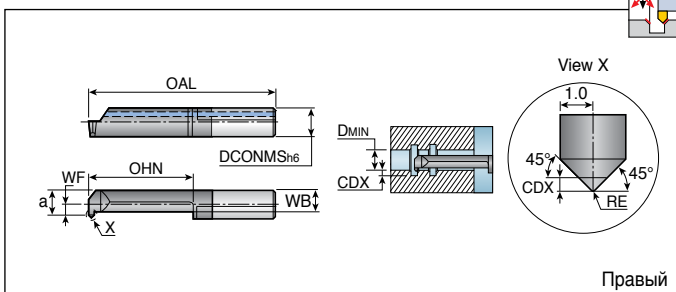


●: Стандартная позиция

# MINC R 07

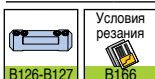


Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски под 45°



Правый

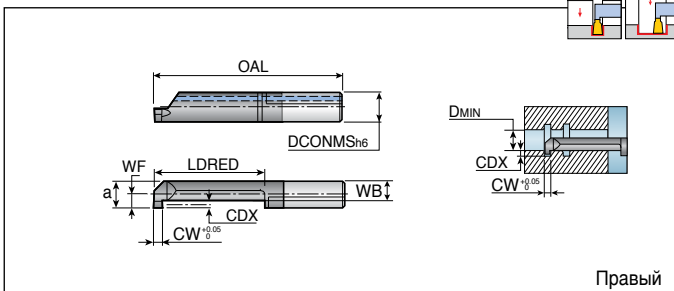
Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	OAL	OHN	RE	CDX	DMIN		
<b>MINCR07-140020D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.20	30.00	15.00	0.20	0.70	5.00	R	●
<b>190020D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.20	35.00	20.00	0.20	0.70	5.00	R	●
<b>190020D068</b>	7.00	2.80	6.30	3.80	35.00	20.00	0.20	0.70	6.80	R	●



●: Стандартная позиция



Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав ТТ9030
	DCONMS	CW	WF	a	WB	OAL	LDRED	CDX	DMIN		
<b>MINGR07- 090100D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>140100D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
<b>090150D050</b>	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>140150D050</b>	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
<b>090200D050</b>	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>190200D050</b>	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
<b>090100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>290100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>240150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>240200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>090150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>290150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●
<b>090200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>290200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	45.00	29.00	2.50	6.80	R	●
<b>MINGL07- 090100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
<b>090150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
<b>140200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	L	●



Условия  
резания

• Радиус при вершине менее 0.1 мм

●: Стандартная позиция

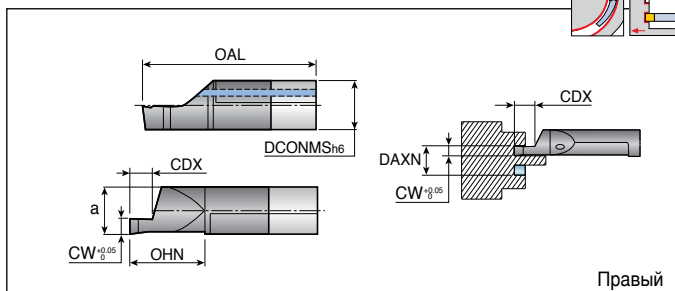
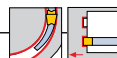






# MINA R 07

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



Правый

Обозначение	Размеры (мм)							R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	CW	a	OAL	OHN	CDX	DAXN		
<b>MINAR07-200200D060</b>	7.00	2.00	5.20	36.00	21.00	4.00	6.00	R	●

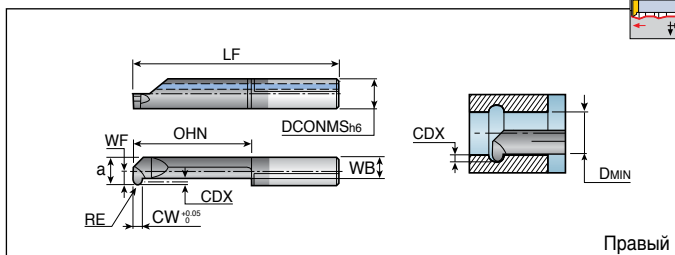


• Радиус при вершине менее 0.1мм

• Стандартная позиция

# MINR R 07

Твердосплавные расточные мини-державки с полным радиусом для внутреннего точения и контурной обработки



Правый

Обозначение	Размеры (мм)										R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	CW	WF	a	WB	RE	LF	OHN	CDX	D <sub>MIN</sub>		
<b>MINRR07-190050D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.10	0.50	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
<b>240050D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.20	0.50	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290050D068</b>	7.00	1.00	2.80	6.30	3.55	0.50	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●



• Стандартная позиция







## 1 ТаeguTec серия TOP-CUT

### 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 3.97 мм

### 5 Ширина пластин

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

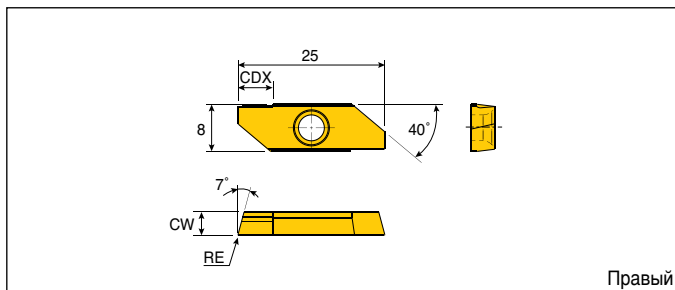
### 6 Радиус при вершине

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

### 7 CDX (только TVPR/L)

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

## Токарные пластины



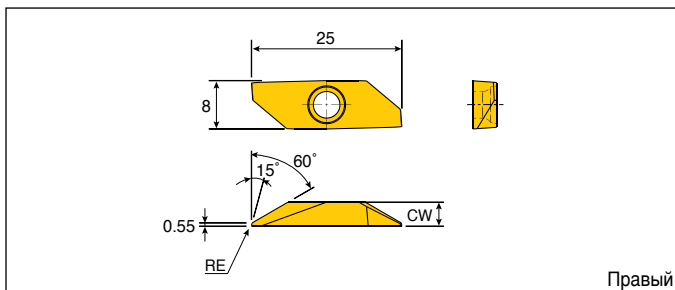
Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
			CW	RE	CDX	R	L
<b>TVER/L 40003</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
<b>40010</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

# TVRR/L

## Пластины для обратного точения

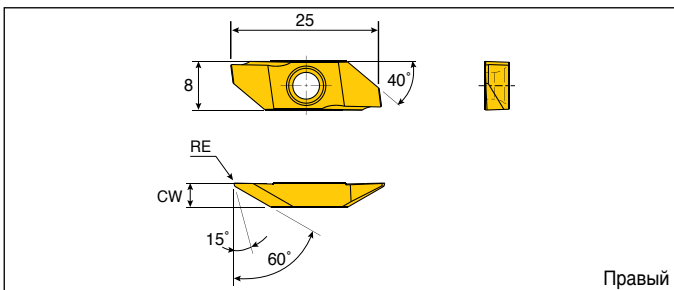


Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
			CW	RE	CDX	R	L
<b>TVRR/L 40003-60</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
<b>40010-60</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

## Пластины для точения задней части



Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
			CW	RE	CDX	R	L
<b>TVBR/L 40003</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	●
<b>40005</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.05	5.5	●	●
<b>40010</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	●
<b>40015</b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.15	5.5	●	●
<b>40005-H<sup>(1)</sup></b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.05	5.5	●	●
<b>40010-H<sup>(1)</sup></b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	●
<b>40015-H<sup>(1)</sup></b>	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.15	5.5	●	●

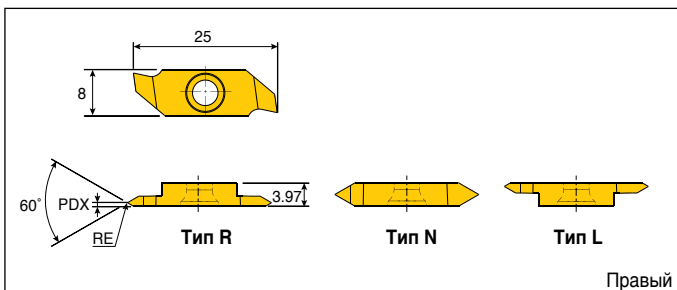


• <sup>(1)</sup> Режущие кромки отшлифованы

●: Стандартная позиция

# TVTR/L

## Пластины для нарезания резьбы



Обозначение	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
	TPN	TPX	PDX	RE	R	L
<b>TVTR/L 41203-R</b>	0.5	1.0	0.6	0.03	●	
<b>40003-N</b>	0.5	2.0	0.6	0.03	●	
<b>41203-L</b>	0.5	1.0	0.6	0.03		



• TVTR 41203-R/L → шаг: 0.5 - 1.0мм

• TVTR 40003-N → шаг: 0.5 - 1.0мм

• TPN : Минимальный шаг резьбы (мм), TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)

●: Стандартная позиция





**T** **Q** **J** - **27** - **3** - **0.2** - **6** - **R**

1 2 3 4 5 6 7 8

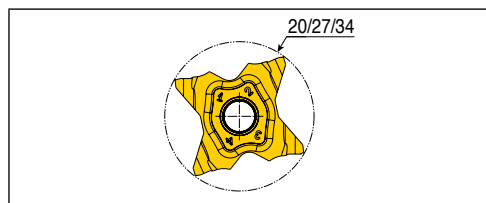
## 1 TaeguTec

## 2 QUAD-RUSH

## 3 Тип стружколома

<b>C</b>	<b>J</b>	<b>S</b>
Получистовая	Чистовая	Чистовая и спецзаказ

## 4 Наружная окружность пластины



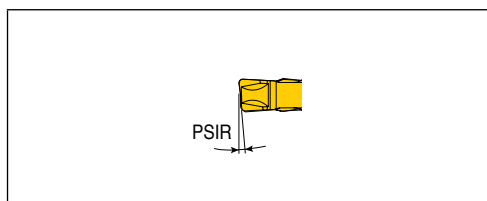
## 5 Ширина пластины

	<p>1.00 = 1.0 мм</p> <p>1.50 = 1.5 мм</p> <p>2.53 = 2.53 мм</p> <p>3.18 = 3.18 мм</p>
--	---

## 6 Радиус при вершине

	<p>0.10 = 0.1 мм</p> <p>0.20 = 0.2 мм</p> <p>0.30 = 0.3 мм</p> <p>0.40 = 0.4 мм</p>
--	---

## 7 Угол в плане

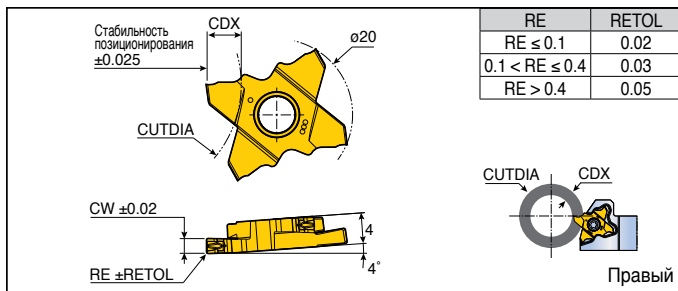
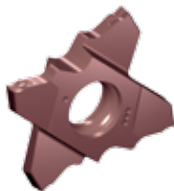


## 8 Захват инструмента

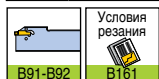
<b>L</b>	<b>R</b>
Левый	Правый

# TQJ 20

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со стружколомом J



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA					Сплав
					CDX ≤ 2.7	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 4.0	CDX ≤ 4.5	CDX ≤ 5.0	
<b>TQJ 20-1.00-0.10-R/L</b>	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L.	-	-	-	-	●
<b>20-1.50-0.20-R/L</b>	0.03-0.08	1.50	0.20	5.0	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-2.00-0.20-R/L</b>	0.04-0.10	2.00	0.20	5.0	N.L.	70	50	30	16	●

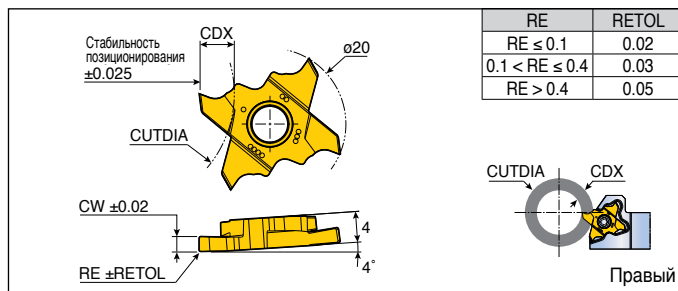


• N.L.: Без ограничений

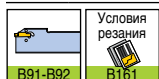
●: Стандартная позиция

# TQS 20

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со шлифованным стружколомом



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA					Сплав	
					CDX ≤ 2.2	CDX ≤ 2.7	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 4.0	CDX ≤ 4.5		CDX ≤ 5.0
<b>TQS 20-0.50-0.05-R/L</b>	0.03-0.07	0.50	0.05	2.2	N.L.	-	-	-	-	-	●
<b>20-1.00-0.10-R/L</b>	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L.	N.L.	-	-	-	-	●
<b>20-1.50-0.10-R/L</b>	0.03-0.10	1.50	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-2.00-0.10-R/L</b>	0.04-0.12	2.00	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-2.00-1.00-R/L*</b>	0.05-0.13	2.00	1.00	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-2.50-0.10-R/L</b>	0.04-0.15	2.50	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-3.00-0.10-R/L</b>	0.04-0.16	3.00	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
<b>20-3.00-1.50-R/L*</b>	0.04-0.16	3.00	1.50	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●



• N.L.: Без ограничений  
• \*: Полный радиус

●: Стандартная позиция

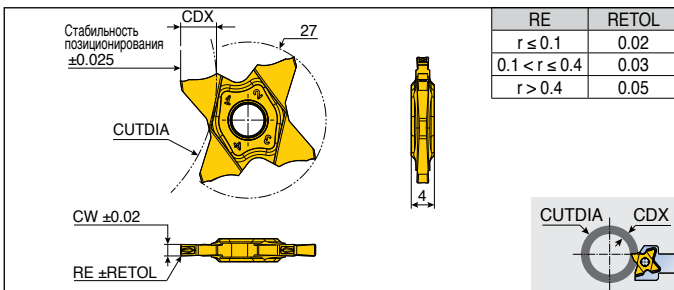




# TQJ 27

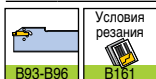


## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



RE	RETOL
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										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	
<b>TQJ 27-3.00-0.00</b>	0.05-0.12	3.00	0.00	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
<b>27-3.00-0.20</b>	0.05-0.12	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
<b>27-3.00-0.30</b>	0.05-0.12	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
<b>27-3.00-0.40</b>	0.05-0.12	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
<b>27-3.15-0.15</b>	0.05-0.12	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●
<b>27-3.18-0.20</b>	0.05-0.12	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●



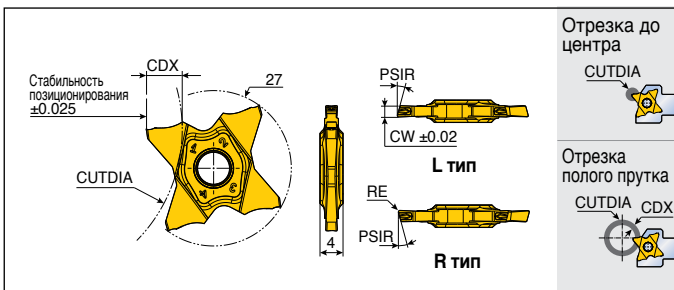
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

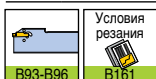
# TQJ 27



## Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру			Отрезка полей стержней		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	CUTDIA	CDX	
<b>TQJ 27-1.00-15R/L</b>	0.02-0.06	1.00	0.06	15°	7.0	3.5	600			●
<b>27-1.50-6R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	6°	12.0	5.7	35			●
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	15°	12.0	5.7	35			●
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	6°	13.0	6.4	30			●
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	15°	13.0	6.4	30			●

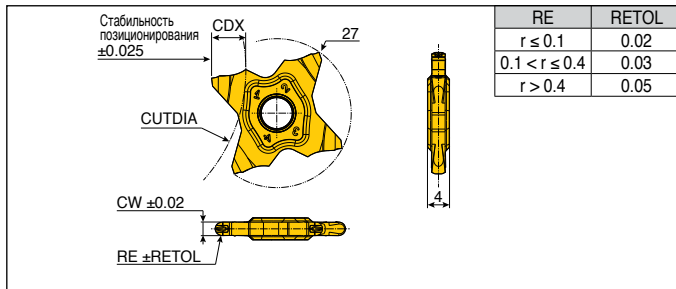


●: Стандартная позиция

# TQJ 27

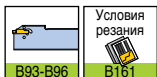


## Пластины с полным радиусом



RE	RETOL
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав ТТ9080	
					$T \leq 3.0$	$T \leq 3.5$	$T \leq 4.0$	$T \leq 4.5$	$T \leq 5.0$	$T \leq 5.5$	$T \leq 5.7$	$T \leq 6.0$	$T \leq 6.2$	$T \leq 6.4$		
<b>TQJ 27-1.57-0.79</b>	0.05-0.08	1.57	0.79	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-1.00</b>	0.05-0.11	2.00	1.00	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-1.20</b>	0.05-0.11	2.39	1.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-3.00-1.50</b>	0.06-0.12	3.00	1.50	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●



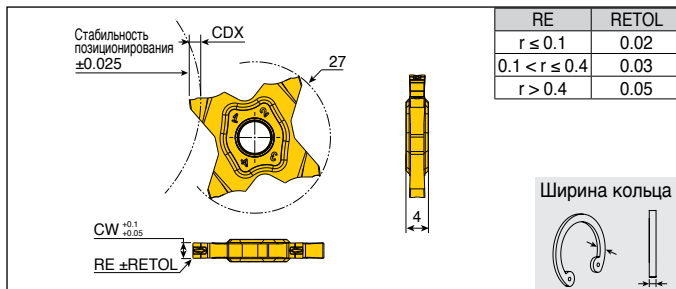
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TQJ 27



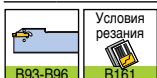
## Пластины DIN 471 для кольцевой обработки канавок и обработки мелких канавок



RE	RETOL
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Ширина кольца

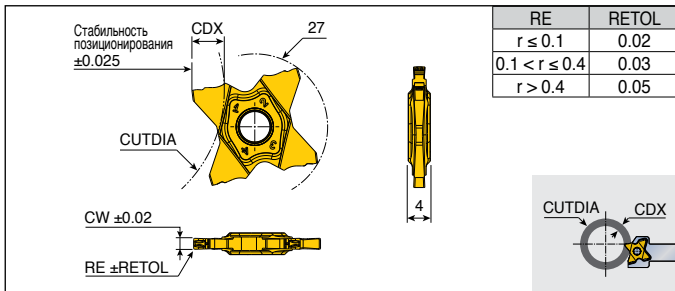
Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	Ширина кольца	Сплав
						ТТ9080
<b>TQJ 27-1.10-0.08-CG</b>	0.03-0.07	1.10	0.08	1.50	1.10	●
<b>27-1.30-0.08-CG</b>	0.03-0.07	1.30	0.08	1.50	1.30	●
<b>27-1.60-0.08-CG</b>	0.03-0.08	1.60	0.08	2.00	1.60	●
<b>27-1.85-0.08-CG</b>	0.03-0.08	1.85	0.08	2.00	1.85	●
<b>27-2.15-0.08-CG</b>	0.04-0.10	2.15	0.08	2.50	2.15	●
<b>27-2.65-0.15-CG</b>	0.05-0.12	2.65	0.15	2.50	2.65	●



• При выборе пластины необходимо учитывать допуск пластины

●: Стандартная позиция

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



RE	RETOL
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										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		T ≤ 6.5
<b>TQC 27-1.50-0.10</b>	0.05-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.50-0.20</b>	0.05-0.06	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.57-0.15</b>	0.05-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.70-0.10</b>	0.05-0.09	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.10</b>	0.05-0.10	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.20</b>	0.05-0.09	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.78-0.18</b>	0.05-0.11	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.85-0.20</b>	0.05-0.11	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.96-0.15</b>	0.05-0.11	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-0.10</b>	0.05-0.17	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.00-0.20</b>	0.05-0.15	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.22-0.15</b>	0.05-0.15	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.30-0.20</b>	0.05-0.16	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-0.15</b>	0.05-0.16	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.47-0.20</b>	0.05-0.19	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.10</b>	0.05-0.20	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.30</b>	0.05-0.17	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.70-0.10</b>	0.05-0.19	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
<b>27-2.87-0.20</b>	0.05-0.19	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
<b>27-3.00-0.00</b>	0.05-0.11	3.00	0	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.20</b>	0.06-0.23	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.30</b>	0.06-0.25	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.40</b>	0.06-0.25	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.15-0.15</b>	0.06-0.21	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
<b>27-3.18-0.20</b>	0.06-0.23	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
<b>27-3.30-0.10</b>	0.06-0.23	3.30	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
<b>27-3.48-0.20</b>	0.06-0.23	3.48	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
<b>27-3.56-0.20</b>	0.06-0.23	3.56	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
<b>27-3.74-0.20</b>	0.06-0.23	3.74	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
<b>27-3.98-0.20</b>	0.07-0.30	3.98	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.30</b>	0.07-0.30	4.00	0.30	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.40</b>	0.07-0.30	4.00	0.40	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.80</b>	0.07-0.30	4.00	0.80	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.15-0.15</b>	0.07-0.30	4.15	0.15	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.23-0.10</b>	0.07-0.30	4.23	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	65	●



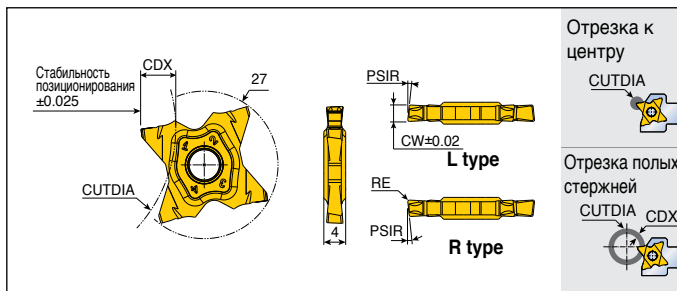
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

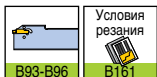


# TQC 27

## Отрезные пластины



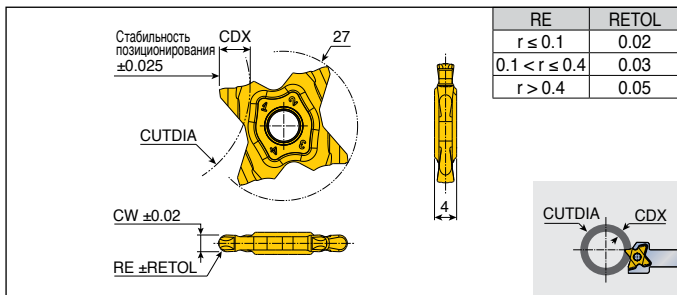
Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру			Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	
<b>TQC 27-1.50-6R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	6°	12.0	5.7	35	●
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	15°	12.0	5.7	35	●
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	6°	13.0	6.4	30	●
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	15°	13.0	6.4	30	●



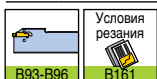
●: Стандартная позиция

# TQC 27

## Пластины с полным радиусом



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										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			
<b>TQC 27-1.57-0.79</b>	0.05-0.09	1.57	0.79	3.0	N.L..	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-1.00</b>	0.05-0.13	2.00	1.00	3.5	N.L..	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-1.20</b>	0.06-0.17	2.39	1.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-3.00-1.50</b>	0.06-0.20	3.00	1.50	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●



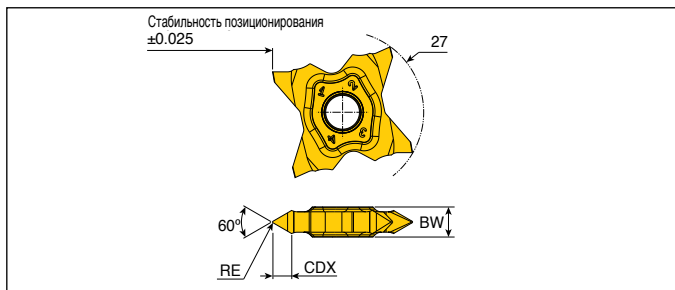
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

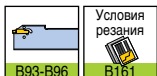


# TQS 27-MT

## Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60°



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	TPN	TPX	TPIX	TPIN	RE	BW	CDX	TT9080
<b>TQS 27-4MT-0.05</b>	0.45	3	56	8	0.05	4	2.8	●
<b>27-4MT-0.14</b>	1.11	3	23	8	0.14	4	2.7	●
<b>27-5MT-0.15</b>	1.25	3	20	8	0.15	5	3.1	●
<b>27-5MT-0.20</b>	1.63	3	16	8	0.20	5	3.1	●
<b>27-6MT-0.25</b>	1.94	3	13	8	0.25	6	3.6	●

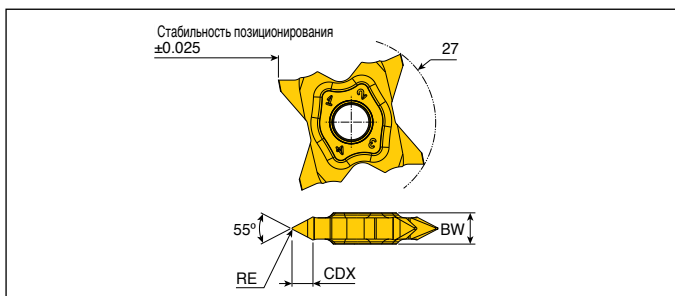


Условия резания  
B161

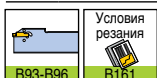
- D: Диаметр резьбы
- TPN : Минимальный шаг резьбы (мм)
- TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- : Стандартная позиция

# TQS 27-WT

## Резьбонарезные пластины с неполным профилем 55°



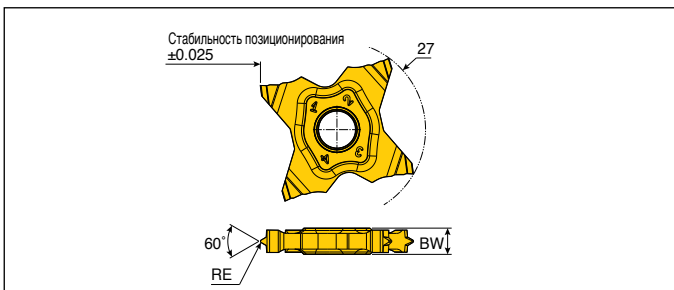
Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	TPIX	TPIN	RE	BW	CDX	TT9080
<b>TQS 27-4WT-0.05</b>	54	10	0.05	4	2.9	●
<b>27-5WT-0.15</b>	19	10	0.15	5	3.3	●
<b>27-6WT-0.25</b>	12	9	0.25	6	3.9	●



Условия резания  
B161

- D: Диаметр резьбы
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- : Стандартная позиция

ISO пластины с полным профилем для нарезания метрической наружной резьбы



Обозначение	Размеры (мм)			Сплав
	TP	RE	BW	TT9080
<b>TQS 27-0.5-ISO</b>	0.50	0.08	4	●
<b>27-0.75-ISO</b>	0.75	0.11	4	●
<b>27-0.8-ISO</b>	0.80	0.12	4	●
<b>27-1.0-ISO</b>	1.00	0.14	4	●
<b>27-1.25-ISO</b>	1.25	0.18	4	●
<b>27-1.5-ISO</b>	1.50	0.22	4	●
<b>27-1.75-ISO</b>	1.75	0.25	4	●
<b>27-2.0-ISO</b>	2.00	0.28	4	●

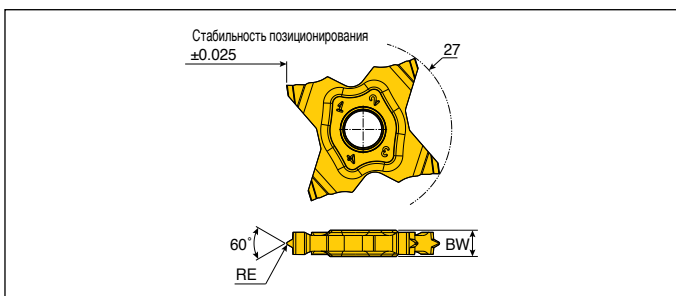


• TP: Шаг резьбы (мм)

●: Стандартная позиция

# TQS 27-UN

Пластины с полным профилем для нарезания американской наружной резьбы UN (UNC, UNF, UNEF)



Обозначение	Размеры (мм)			Сплав
	TP	RE	BW	TT9080
<b>TQS 27-24-UN</b>	24	0.13	4	●
<b>27-20-UN</b>	20	0.16	4	●
<b>27-18-UN</b>	18	0.16	4	●
<b>27-16-UN</b>	16	0.21	4	●
<b>27-14-UN</b>	14	0.23	4	●
<b>27-12-UN</b>	12	0.27	4	●

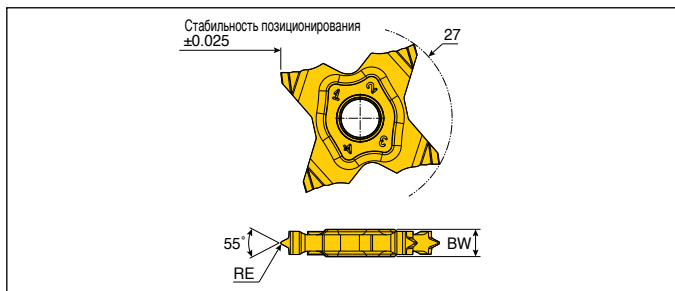


• TPI: Витков на дюйм

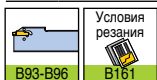
●: Стандартная позиция

# TQS 27-W

Пластины с полным профилем для нарезания наружной резьбы Витворта



Обозначение	Размеры (мм)			Сплав TT9080
	TP	RE	BW	
<b>TQS 27-28-W</b>	28	0.09	4	●
<b>27-19-W</b>	19	0.15	4	●
<b>27-18-W</b>	18	0.16	4	●
<b>27-16-W</b>	16	0.19	4	●
<b>27-14-W</b>	14	0.21	4	●
<b>27-12-W</b>	12	0.25	4	●

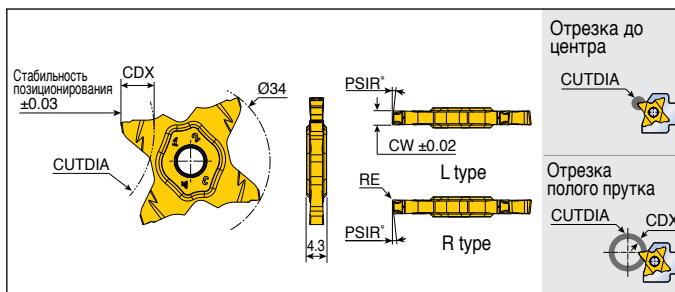


• TPI: Витков на дюйм

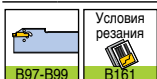
●: Стандартная позиция

# TQC 34

Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR°	Отрезка до центра		Отрезка полого прутка		Сплав TT9080
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	CDX	
<b>TQC 34-1.50-8R/L</b>	0.03-0.10	1.50	0.07	8	18.5	9	40	●	
<b>34-2.00-6R/L</b>	0.03-0.15	2.00	0.10	6	18.5	9	40	●	
<b>34-2.00-15R/L</b>	0.03-0.15	2.00	0.10	15	18.5	9	40	●	
<b>34-3.00-6R/L</b>	0.03-0.18	3.00	0.20	6	20.0	10	20	●	

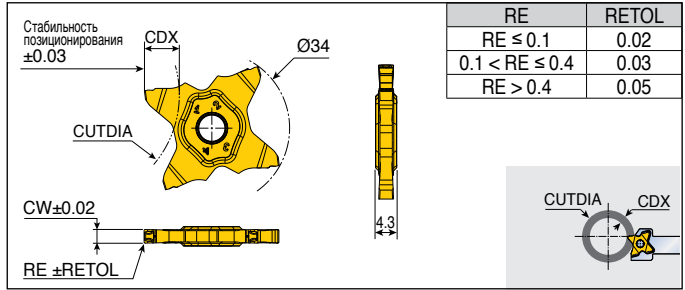


●: Стандартная позиция

# TQC 34

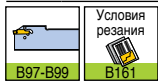


## Пластины для обработки глубоких канавок и отрезки



RE	RETOL
RE ≤ 0.1	0.02
0.1 < RE ≤ 0.4	0.03
RE > 0.4	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA						Сплав	
					CDX≤4.0	CDX≤5.0	CDX≤6.0	CDX≤7.0	CDX≤8.0	CDX≤9.0		CDX≤10.0
<b>TQC 34-1.50-0.15</b>	0.05-0.12	1.50	0.15	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
<b>34-2.00-0.20</b>	0.05-0.18	2.00	0.20	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
<b>34-2.30-0.20</b>	0.05-0.18	2.30	0.20	9.0	N.L.	400	190	125	90	45	-	●
<b>34-2.47-0.20</b>	0.05-0.18	2.47	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
<b>34-2.50-0.20</b>	0.05-0.21	2.50	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
<b>34-2.70-0.10</b>	0.05-0.21	2.70	0.10	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
<b>34-3.00-0.20</b>	0.05-0.25	3.00	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
<b>34-3.00-0.40</b>	0.05-0.25	3.00	0.40	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
<b>34-3.18-0.20</b>	0.05-0.25	3.18	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
<b>34-3.50-0.25</b>	0.07-0.30	3.50	0.25	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
<b>34-4.00-0.30</b>	0.07-0.30	4.00	0.30	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●



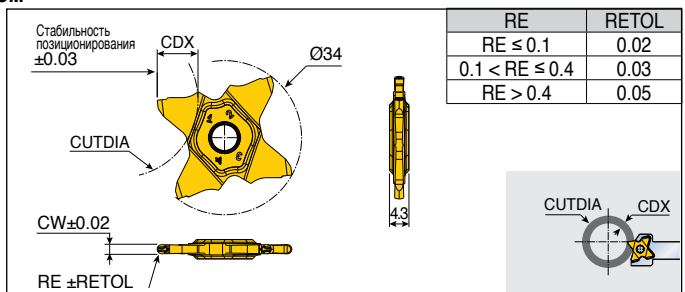
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TQC 34

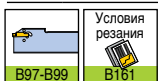


## Пластины с полным радиусом



RE	RETOL
RE ≤ 0.1	0.02
0.1 < RE ≤ 0.4	0.03
RE > 0.4	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA						Сплав	
					CDX≤4.0	CDX≤5.0	CDX≤6.0	CDX≤7.0	CDX≤8.0	CDX≤9.0		CDX≤10.0
<b>TQC 34-2.00-1.00</b>	0.05-0.11	2.00	1.00	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
<b>34-2.39-1.20</b>	0.05-0.11	2.39	1.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
<b>34-3.00-1.50</b>	0.06-0.12	3.00	1.50	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●

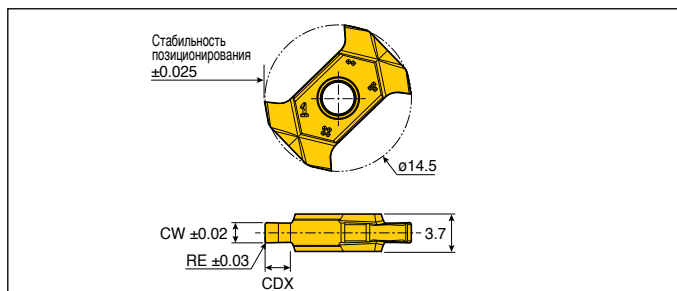


● N.L.: Без ограничений

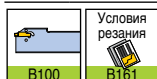
●: Стандартная позиция

# TQIS 14

Четырёхкромочные пластины для обработки внутренних мелких канавок



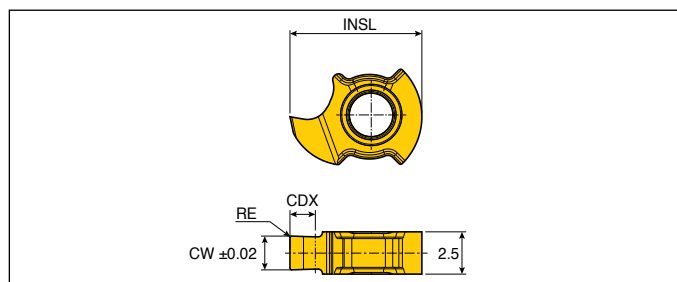
Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав
		CW	RE	CDX	
<b>TQIS 14-1.50-0.10</b>	0.02-0.07	1.50	0.10	2.00	●
<b>14-2.00-0.10</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	2.50	●
<b>14-2.00-0.20</b>	0.03-0.08	2.00	0.20	2.50	●
<b>14-2.50-0.20</b>	0.03-0.09	2.50	0.20	2.50	●
<b>14-3.00-0.20</b>	0.03-0.10	3.00	0.20	2.50	●



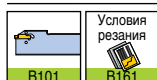
●: Стандартная позиция

# TMIS 8

Прецизионные пластины для обработки внутренних мелких канавок малых диаметров



Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)				Сплав
		CW	RE	CDX	INSL	
<b>TMIS 8-0.50-0.00</b>	0.01-0.03	0.50	0.00	0.70	7.8	●
<b>8-1.00-0.00</b>	0.01-0.03	1.00	0.00	1.50	7.8	●
<b>8-1.50-0.05</b>	0.01-0.03	1.50	0.05	1.50	7.8	●
<b>8-2.00-0.10</b>	0.01-0.03	2.00	0.10	1.50	7.8	●



●: Стандартная позиция

**TDIT 3.20 - 0.00 - 0.25 - TT8020**

1

2

3

4

5

6

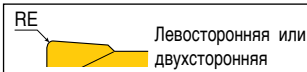
## 1 Тип пластины

T : Стружколом  
G : Без стружколома

## 2 Ширина пластины



## 3 Радиус при вершине



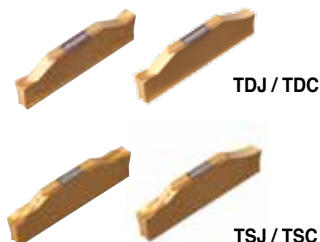
## 4 Радиус при вершине



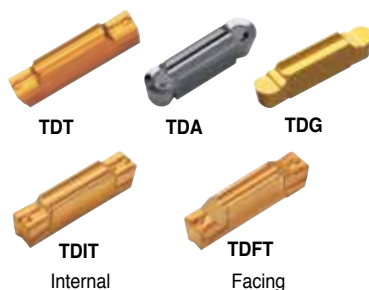
## 5 Дополнительные обозначения

## 6 Сплав

### Отрезка и обработка канавок



### Точение и обработка канавок



### Специальные фасонные пластины



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	С полным радиусом
	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
Другие	Доступны по запросу

## Тяжёлая промышленность

## Специальный инструмент

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



# Рекомендуемые условия резания

## Отрезка

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Твёрдость НВ	Материал No.	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)					
						TT9080 TT7220	TT4430	TT8020	K10		
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%С	Отожженная	420	125	1	140-250	120-220	80-120		
		>=0.25%С	Отожженная	650	190	2	130-220	100-190	80-110		
		<0.55%С	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	80-170	70-90		
		>=0.55%С	Отожженная	750	220	4	100-220	80-190	70-100		
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	70-140	40-70		
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Отожженная		600	200	6	90-120	80-110	70-100		
				930	275	7	80-170	80-140	50-70		
		Закалённая и отпущенная		1000	300	8	70-130	70-110	40-60		
				1200	350	9	50-120	50-100	30-50		
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная		680	200	10	60-140	60-120	50-80		
Закалённая и отпущенная			1100	325	11	50-70	40-60	30-60			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная		680	200	12	70-170	60-150	60-120		
		Мартенситная		820	240	13	60-150	60-120	60-90		
		Аустенитная		600	180	14	90-180	80-150	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				
Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты				29					
		Твердая резина				30					
S	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		
Титан, титановые сплавы			Rm 400			36	90-190			150-200	
		Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050			37	30-60			50-80	
H	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

# Рекомендуемые условия резания

## Точение и обработка канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)	
						KP300	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	
				1000	300	8	
				1200	350	9	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	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		
	Перлитный		230	20			
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
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	
			Латунь		90	27	330-800
			Электролитная медь		100	28	190-400
Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29		
		Твёрдая 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	
			Литье		320	35	
	Титан, титановые сплавы		Rm 400		36		
	Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37			
H	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

# Рекомендуемые условия резания

## Точение и обработка канавок

Скорость резания Vc (м/мин)								
ТВ2015	СТ3000	ТТ7505	ТТ6080	ТТ5100	ТТ9080 ТТ7220	ТТ4430	ТТ8020	К10
	100-200			110-200	100-180	90-160	100-150	
	80-180			90-180	80-160	80-140	70-130	
	80-180			90-180	80-160	80-140	70-120	
	70-150			80-150	70-130	70-110	60-100	
	100-180			110-180	100-160	90-140	80-120	
	90-180			90-180	80-160	80-150	70-130	
	80-170			90-170	80-150	80-130	70-110	
	80-150			90-150	80-130	80-120	60-100	
	90-130			100-150	90-130	90-120	80~110	
	50-80			60-90	50-80	50-70	40~60	
	80-170			90-190	80-170	80-150	70~130	
	80-150			90-170	80-150	80-130	70~110	
	80-170			90-190	80-170	80-150	70~130	
		150-270	110-250					70-100
		120-170	90-140					50-90
		150-250	120-230					70-100
		120-200	90-180					60-90
		120-200	90-180					60-120
		100-180	80-150					50-80
								300-800
								230-310
								280-830
								200-510
								130-300
								120-200
								90-150
				40-60	30-50	30-40	20-30	30-40
				25-45	20-40	20-30	15-20	20-40
				25-35	20-30	15-25	15-20	20-30
				20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
				20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
				150-190	130-170	100-150	80-100	100-130
				50-80	40-70	40-60	15-30	20-50
90-110		30-50						20-40
80-100		30-50						20-30
180-200		30-50						20-50
90-110		30-50						20-40

# Рекомендуемые условия резания

## Обработка торцевых и внутренних канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин)	
						TT7505	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Закалённая и отпущенная	Отожженная	600	200	6	
			930	275	7		
			1000	300	8		
			1200	350	9		
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная	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	90-140	
		Перлитный		250	16	80-120	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		180	17	90-130	
		Перлитный		260	18	80-110	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19	80-130	
	Перлитный		230	20	60-100		
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	
			Электродлитная медь		100	28	
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	
			Литье		320	35	
	Титан, титановые сплавы		Rm 400		36		
	Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37			
H	Закаленная сталь	Закалка		55HRC	38	15-25	
		Закалка		60HRC	39	15-25	
	Отбеленный чугун	Литье		400	40	15-25	
	Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный		55HRC	41	15-25	

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

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



# Рекомендуемые условия резания

## Обработка торцевых и внутренних канавок

Скорость резания V <sub>c</sub> (м/мин)							
ТТ6080	ТТ5100	ТТ9080	ТТ7220	ТТ4430	ТТ8020	К10	
	110-160	100-150	100-150	100-130	80-110		
	70-110	60-100	60-100	60-90	50-80		
	70-120	60-110	60-110	60-100	50-90		
	70-120	60-110	60-110	60-100	40-70		
	80-120	70-110	70-110	70-100	40-60		
	70-100	60-90	60-90	60-80	30-50		
	70-100	60-90	60-90	60-80	30-50		
	60-90	50-80	50-80	50-70	30-40		
	60-140	50-130	50-130	50-110	40-80		
	50-140	40-130	40-130	40-110	30-80		
70-120						40-60	
60-100						40-60	
70-110						40-60	
60-90						30-50	
60-110						20-40	
50-90						20-40	
						100-300	
						100-300	
						100-300	
						100-300	
						80-200	
						80-150	
						60-100	
	30-50	20-40	20-40	20-30	15-25		
	20-40	15-30	15-30	15-25	10-15		
	20-30	15-20	15-20	15-20	10-15		
	20-30	15-20	15-20	15-20	10-15		
	20-30	15-20	15-20	15-20	10-15		
	100-130	90-120	90-120	80-100	60-80		
	30-60	20-50	20-50	20-40	15-30		
						15-20	
						15-20	
						15-25	
						15-25	

# Рекомендуемые условия резания

## Керамические пластины T-CLAMP

Материал		Обработка канавок	Точение
P	Закаленная сталь	Vc (м/мин)	250-350
		F (мм/об)	0.08-0.20
K	Cast iron	Vc (м/мин)	600-800
		F (мм/об)	0.1-0.24

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

## Твердосплавные расточные державки TOP-MICRO

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			