

Отрезка и Обработка канавок



Указатель изображений



➤ Раздел державок



➤ Раздел втулок



➤ Раздел пластин



➤ Условия резания



➤ Технический указатель



Пластины и монолитный инструмента

Система обозначений пластин	B62
Пластины T-CLAMP	B64
Пластины T-GROOVE	B78
Система обозначений TOPMICRO	B79
Втулки и монолитный инструмент TOPMICRO	B80
Система обозначений TOPCUT	B91
Пластины TOPCUT	B92
Система обозначений QUADRUSH	B95
Пластины QUADRUSH	B96
Система обозначений специальный инструмент	B103
Специальные пластины	B104
Рекомендуемые условия резания	B110









Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия			T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>					
			TGB	TGB-MS	TGBR/L TGBR/L-DR/L	TGBFR/L	TGER/L	
Страница			B16	B17	B18	B21	B22	
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●	
		Обработка канавок		●	●	●		●
		Точение						
	Торцовая обработка	Обработка канавок					●	
		Точение						
	Внутренняя обработка	Обработка канавок						
		Точение						
	Контурная обработка							
	Нарезание резьбы							
	Подрезка							

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>		QUAD-RUSH	T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>				
TCER/L	TCFR/L	TQCR/L	C-ADAPTER	TTER/L-SH	TTER/L-D	TTER/L	TTSER/L
							
B25	B26	B27	B30	B33	B34	B36	B38
●		●	●	●	●	●	○
●		●	●	●	●	●	●
●		○	●	●	●	●	●
	●		●				
	●		●				
●		○	●	●	●	●	○
●		○	●	●	●	●	○
			●				

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Инструментный указатель









Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>				
				<u>TGFR/L</u>	<u>TGFR/L</u>	<u>TTFR/L</u>	<u>TTFR/L-RN</u>	<u>TGFPR/L</u>
Страница				B39	B40	B41	B42	B44
Применение	Наружная обработка	Отрезка						
		Обработка канавок		●	●			●
		Точение		●	○			○
	Торцовая обработка	Обработка канавок		○	●	●	●	●
		Точение		○	●	●	●	●
	Внутренняя обработка	Обработка канавок						
		Точение						
	Контурная обработка							
	Нарезание резьбы							
	Подрезка							

Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP
ULTRA PLUS

<u>TTFPR/L</u>	<u>TGIFR/L</u>	<u>TTFIR/L</u>	<u>TTIR/L</u>	<u>TTSIR/L</u>	<u>TGSIR/L</u>	<u>TGEUR/L</u>	<u>TGIUR/L</u>
							
B45	B46	B47	B48	B50	B51	B52	B53
●	●	●					
●	●	●					
			●	●	●		
			●	●	●		○
						●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Инструментный указатель





Державки для отрезки и обработки канавок

Серия			T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>		T-GROOVE	TOPCUT	QUAD-RUSH
			TTER/L-15A	TGIUR/L-15A	TTLEN	TTVER/L TTVBR/L	TQHR/L TQHRP/L
Страница			B54	B55	B56	B57	B59
Применение	Наружная обработка	Отрезка				●	●
		Обработка канавок			●	●	●
		Точение		●	●	●	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка		●	●			○
	Нарезание резьбы					●	○
	Подрезка						

● Рекомендуемые, ○ Подходящие
















Инструментный указатель

Внутренняя обработка. Диаметр.

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









Инструментный указатель

Пластины для отрезки и обработки канавок

				T-CLAMP <small>TURN PLUS</small>				
				TDC TSC	TDJ TSJ	TDXU TDXT	TDT	TDT - RU TDT
Серия								
Страница				B64	B66	B68	B69	B71
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	○		
		Обработка канавок		●	●	●	●	
		Точение				●	●	●
	Торцовая обработка	Обработка канавок		○	○	●	○	
		Точение				●	○	
	Внутренняя обработка	Обработка канавок		○	○	●	○	
		Точение				●	○	
	Контурная обработка						●	
	Нарезание резьбы						○	
	Подрезка						○	

Инструментный указатель

Пластины для резки и обработки канавок

T-CLAMP <small>ULTRA PLUS</small>				T-GROOVE	TOPMICRO	TOPCUT	QUAD-RUSH
<u>TDFT</u>	<u>TDIT</u>	<u>TDIM TDIP</u>	<u>TDA TSA</u>	<u>TGUX</u>	<u>MIN.</u>	<u>TV..</u>	<u>TQ..</u>
							
B73	B73	B75	B77	B78	B81	B92	B96
○	○	○				●	●
○	○	●		●		●	●
○	○	●	●			●	●
●		○					
●		○					
	●	●			●		
	●	●			●		
			●		●		○
					●	●	●
	○						

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Сплавы

Отрезка и обработка канавок

Сплав	ISO	Характеристика и Применение
 TT6300 Покрытие CVD	K01 — K15	Сплав с толстым покрытием CVD, отличная обработка серого чугуна. Поверхность сплава обработана после нанесения покрытия.
 TT6080 Покрытие PVD	K05 — K25 H05 — H25	Последние технологии PVD покрытия, несколько защитных слоёв AlTiN/TiAl-CrN/TiN. Отличная обработка ковкого чугуна и прерывистая обработка серого чугуна. Поверхность обработана после нанесения покрытия.
TT5100 Покрытие CVD	P20 — P35 M20 — M35	Сплав с покрытием CVD для обработки углеродистой стали, легированной стали и нержавеющей стали.
 TT9080 Покрытие PVD	P20 — P40 M20 — M40 S20 — S40	С целью повышения производительности сплава TT9030 для точения, обработки канавок, профильного точения и отрезки углеродистой стали, легированной стали и нержавеющей стали, компания TaeguTec применила самые последние технологии покрытия субмикронной основы пластины. Новый сплав обладает большей износостойкостью, чем TT9030 при обработке заготовок схожей прочности.
TT7220 Покрытие PVD	P25 — P45 M25 — M45	Сплав с покрытием PVD для обработки углеродистой и легированной стали
TT8020 Покрытие PVD	P30 — P50 M30 — M50 S30 — S50	Самый прочный сплав линейки для прерывистой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
СТ3000 кермет	P10 — P20 M10 — M20 K10 — K20	Новый усиленный сплав из кермета с высокой износостойкостью. Рекомендован для обработки канавок, точения и отрезки легированной и нержавеющей стали. Идеальная обработка поверхности и долговечность инструмента.

Державки для отрезки и обработки канавок



Система обозначений лезвий

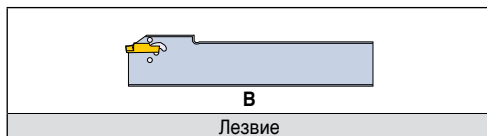


1 ТаeguTec

2 Применение

- G Обработка канавок
- T Точение

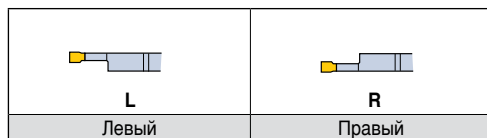
3 Державка



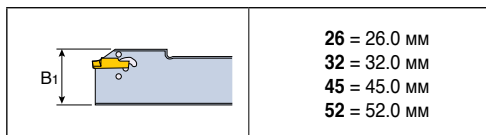
4 Вид обработки

- F Торцовая обработка

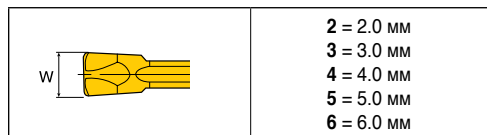
5 Захват инструмента



6 Высота лезвия



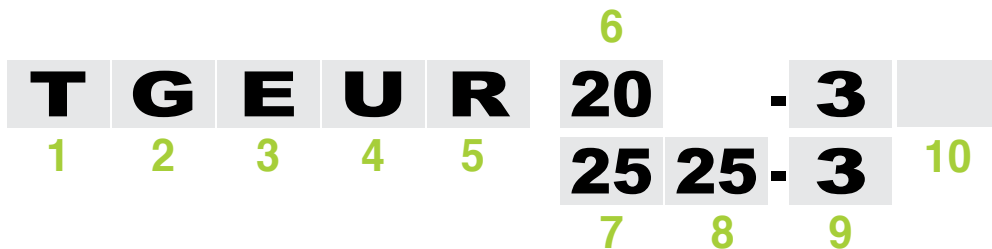
7 Размер пластин



8 Специальное обозначение

- S Одностороннее лезвие
- MS Лезвие для многошпиндельных станков
- CL Винтовое крепление

Система обозначений державки



1 ТаeguTec

2 Применение

G Обработка канавок
T Точение

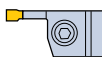
3 Вид обработки

E Наружная обработка
I Внутренняя обработка
F Торцовая обработка

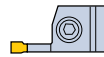
4 Форма державки

U Подрезка
P Перпендикулярная

5 Захват инструмента

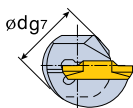


L
Левый



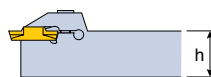
R
Правый

6 Диаметр хвостовика и т.д.



10, 12, 16, 20, 25
32, 40, 50, и т.д.

7 Высота хвостовика



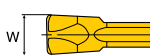
10, 12, 16, 20, 25
32, 40, и т.д.

8 Ширина хвостовика и т.д.



10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, и т.д.

9 Размер пластин

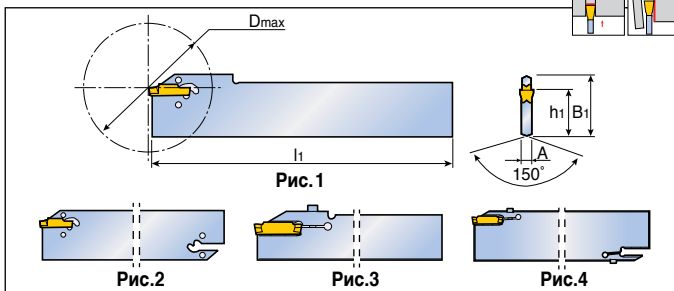


2, 3, 4, 5, 6, 8, 10

10 Специальные обозначение

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

Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Блок	Пластина
		B1	l1	h1	A	Dmax	рис.		
TGB 26-1.4S⁽¹⁾	1	26	150	21.4	1.0 ⁽²⁾	26	1	TTBN/U...26	TDC / J / T
26-2S⁽¹⁾	2	26	150	21.4	1.8 ⁽²⁾	40	1	TTBN/U...26	TDXU / XT
26-3S⁽¹⁾	3	26	150	21.4	2.4	50	1	TTBN/U...26	TSC / J
26-4S⁽¹⁾	4	26	150	21.4	3.2	80	1	TTBN/U...26	B64-B73
32-1.4	1	32	150	24.9	1.0 ⁽²⁾	26	2	TTBN/U...32	
32-2	2	32	150	24.9	1.8 ⁽²⁾	50	2	TTBN/U...32	
32-3	3	32	150	24.9	2.4	100	2	TTBN/U...32	
32-4	4	32	150	24.9	3.2	100	2	TTBN/U...32	
32-5	5	32	150	24.9	4.0	120	2	TTBN/U...32	
32-6	6	32	150	24.9	5.2	120	2	TTBN/U...32	
45-4	4	45	150	38.1	3.2	120	2	TTBN/U...45	
32-8S-CL⁽¹⁾	8	32	150	24.9	6.2	80	3	TTBN/U...32	
52-8-CL	8	52	250	45.2	6.8	200	4	TTBN/U...52	

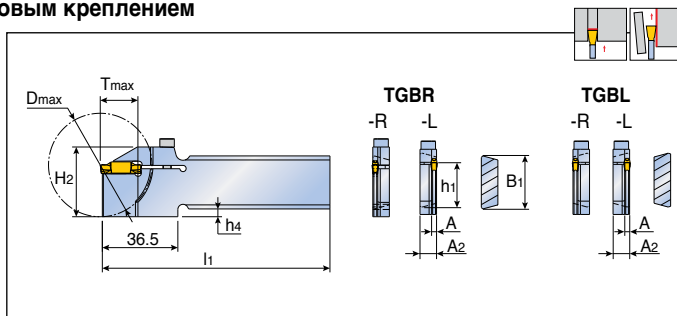
- ⁽¹⁾ Лезвие с одной режущей кромкой
- ⁽²⁾ Толщина режущей части. Общая толщина 2.4мм

Комплектующие

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

- Экстрактор заказывается отдельно

Упрочнённые лезвия с винтовым креплением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)										Блок	Пластина
		B1	A	A2	l1	h1	H2	h4	Tmax	Dmax			
TGBR 26-2-D50R ⁽¹⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B64-B73	
26-2-D50L ⁽²⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
TGBL 26-2-D50R ⁽²⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
26-2-D50L ⁽¹⁾	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
TGBR 26-3-D50R ⁽¹⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
26-3-D50L ⁽²⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
TGBL 26-3-D50R ⁽²⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
26-3-D50L ⁽¹⁾	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26		
TGBR 32-2-D50R ⁽³⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
32-2-D50L ⁽²⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
TGBL 32-2-D50R ⁽²⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
32-2-D50L ⁽³⁾	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
TGBR 32-3-D50R ⁽³⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
32-3-D50L ⁽²⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
TGBL 32-3-D50R ⁽²⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		
32-3-D50L ⁽³⁾	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32		

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

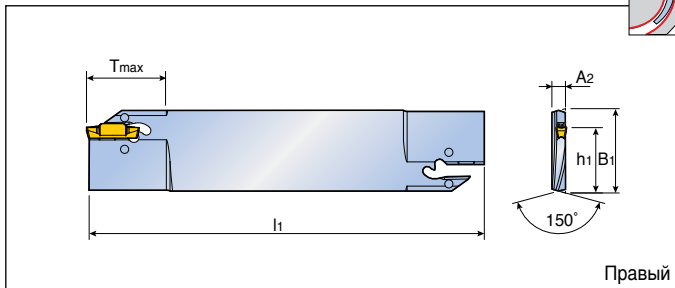
⁽²⁾ Для станков Tornos Bechler, модель Emco 2000/20, 2000/26

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

Комплектующие

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

Лезвия для торцевой обработки



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Блок	Пластина
		B ₁	l ₁	h ₁	A ₂	T _{max}	D _{min}	D _{max}			
TGBFR/L 32T20-40-60-3	3	32	150	24.9	5.2	20	40	60	TTBN/U...32	TDC / J / T	
32T20-54-80-3	3	32	150	24.9	5.2	20	54	80	TTBN/U...32	TDXU / XT / FT	
32T25-74-120-3	3	32	150	24.9	5.2	25	74	120	TTBN/U...32	TSC / J	
32T25-114-180-3	3	32	150	24.9	5.2	25	114	180	TTBN/U...32	B64-B73	
32T25-40-60-4	4	32	150	24.9	5.2	25	40	60	TTBN/U...32		
32T25-50-80-4	4	32	150	24.9	5.2	25	50	80	TTBN/U...32		
32T30-70-130-4	4	32	150	24.9	5.2	30	70	130	TTBN/U...32		
32T30-120-200-4	4	32	150	24.9	5.2	30	120	200	TTBN/U...32		
32T30-200-4	4	32	150	24.9	5.2	30	200	∞	TTBN/U...32		
32T32-60-95-5	5	32	150	24.9	5.2	32	60	95	TTBN/U...32		
32T35-85-140-5	5	32	150	24.9	5.2	35	85	140	TTBN/U...32		
32T35-130-250-5	5	32	150	24.9	5.2	35	130	250	TTBN/U...32		
32T35-250-5	5	32	150	24.9	5.2	35	250	∞	TTBN/U...32		
32T32-80-180-6	6	32	150	24.9	5.2	32	80	180	TTBN/U...32		
32T38-168-300-6	6	32	150	24.9	5.2	38	168	300	TTBN/U...32		
32T38-300-6	6	32	150	24.9	5.2	38	300	∞	TTBN/U...32		

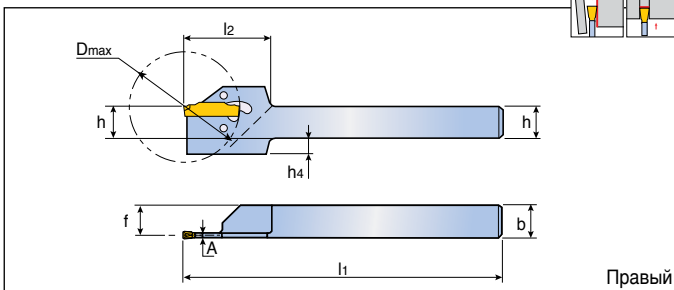
• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B43

Комплекующие

Обозначение	Экстрактор			
TGBFR/L	EDG-33B			

• Экстрактор заказывается отдельно

Отрезка и обработка глубоких канавок



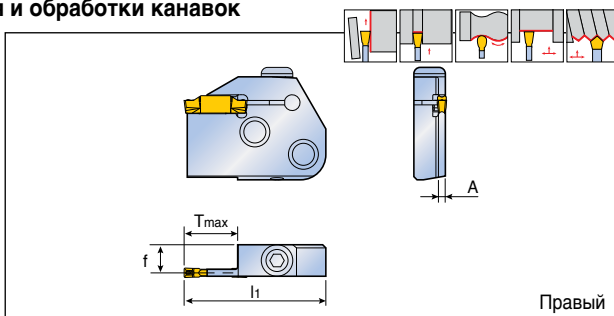
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Dmax		Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	A	h ₄	TDJ/C	TSJ/C	
TGER/L 2020-1.4T10	1	20	20	125	19.5	31	1.0	-	20	20	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B64-B73
1010-2	2	10	10	150	9.1	31	1.8	8	33	33	
1212-2	2	12	12	150	11.1	31	1.8	6	35	35	
1616-2	2	16	16	150	15.1	31	1.8	2	35	35	
2012-2	2	20	12	150	11.1	31	1.8	-	35	35	
2020-2	2	20	20	150	19.1	31	1.8	-	35	35	
1212-3	3	12	12	150	10.8	31	2.4	6	38	40	
1616-3	3	16	16	150	14.8	31	2.4	2	38	45	
2020-3	3	20	20	125	18.8	31	2.4	-	38	45	
2525-3	3	25	25	150	23.8	31	2.4	-	38	45	
2020-4	4	20	20	125	18.4	33	3.2	-	38	55	
2525-4	4	25	25	150	23.4	33	3.2	-	38	55	

Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

Картридж для наружного точения и обработки канавок



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)				Пластина	Державка
		l ₁	A	f	T _{max}		
TCER/L 1.4T12	1	41	1.0	9.5	12	TDJ 1.4	C..-TCHN
2T16	2	45	1.8	9.1	16	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T	C..-TCHPN
2T22	2	51	1.8	9.1	22	TDXU / XT	TCHR/L
3T16	3	45	2.4	8.8	16	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾	TCHPR/L
3T22	3	51	2.4	8.8	22	B64-B73	B28-B31
4T16	4	45	3.0	8.5	16		
4T22	4	51	3.0	8.5	22		
5T20	5	49	4.0	8.0	20		
5T25	5	54	4.0	8.0	25		
6T20	6	49	5.0	7.5	20		
6T25	6	54	5.0	7.5	25		

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

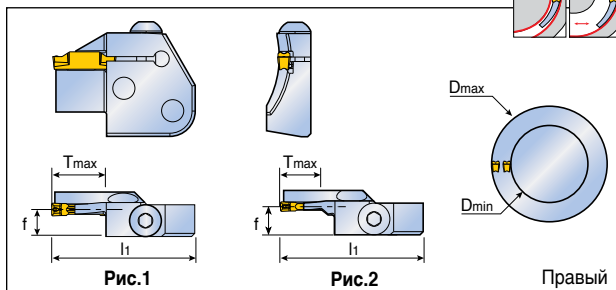
Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCER/L	BH M6x1x20	L-W4		



B16-B21

Картридж для наружной торцевой обработки канавок и точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Пластина	Державка
		l1	f	Tmax	Dmin	Dmax			
TCFR/L 3T12-40-55 RN	3	45	8.9	12	40	55	2	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T	C...TCHN
3T12-55-75 RN	3	45	8.9	12	55	75	2	TDXU / XT	C...TCHPN
3T12-75-100 RN	3	45	8.9	12	75	100	2	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾	TCHR/L
3T12-100-140 RN	3	45	8.9	12	100	140	2	B64-B73	TCHPR/L
3T12-140-200 RN	3	45	8.9	12	140	200	2		B28-B31
4T16-50-70 RN	4	45	8.5	16	50	70	1		
4T16-70-100 RN	4	45	8.5	16	70	100	1		
4T16-100-150 RN	4	45	8.5	16	100	150	1		
4T16-150-250 RN	4	45	8.5	16	150	250	1		
4T16-250 RN	4	45	8.5	16	250	∞	1		
5T20-55-80 RN	5	49	8.0	20	55	80	1		
5T20-80-120 RN	5	49	8.0	20	80	120	1		
5T20-120-180 RN	5	49	8.0	20	120	180	1		
5T20-180-300 RN	5	49	8.0	20	180	300	1		
5T20-300 RN	5	49	8.0	20	300	∞	1		
6T25-60-90 RN	6	55	7.5	25	60	90	1		
6T25-90-150 RN	6	55	7.5	25	90	150	1		
6T25-150-250 RN	6	55	7.5	25	150	250	1		
6T25-250-400 RN	6	55	7.5	25	250	400	1		
6T25-400 RN	6	55	7.5	25	400	∞	1		

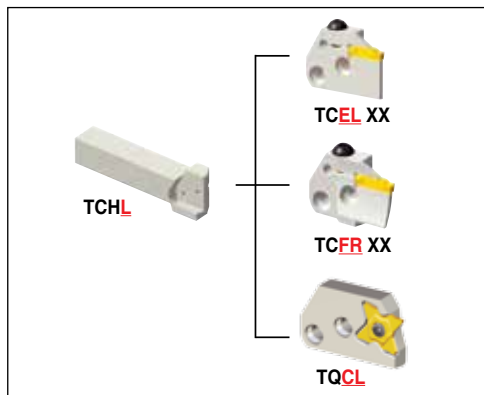
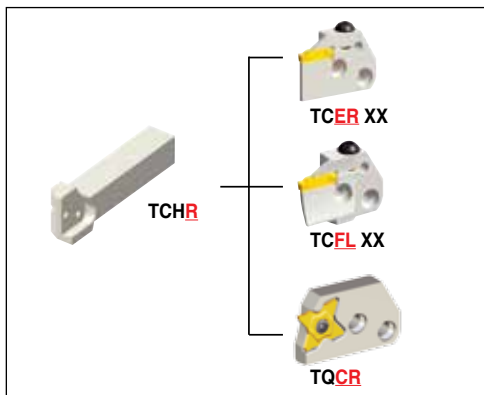
- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Пример заказа: 5 шт. TCFR 3T12-40-55RN
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B43

Комплектующие

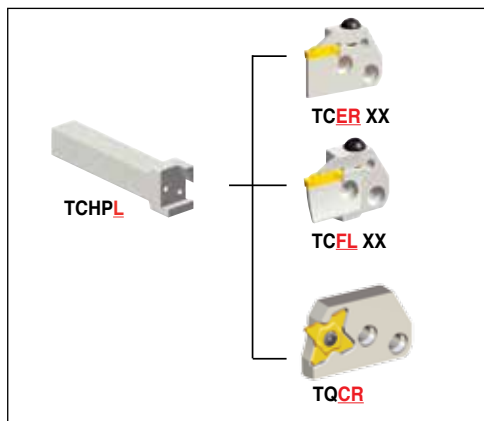
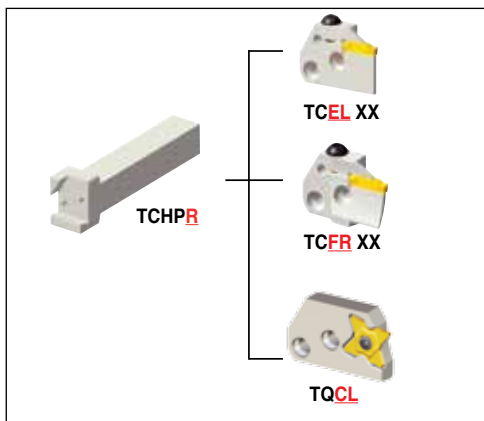
Обозначение	Винт	Ключ		
TCFR/L	BH M6x1x20	L-W4		

Выбор адаптера и державки

Перпендикулярный тип



Параллельный тип



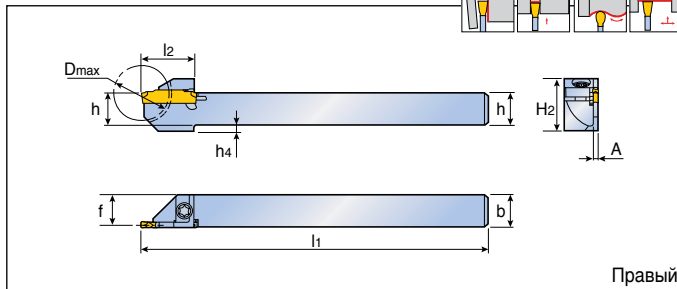
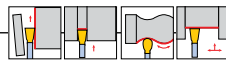
C-ADAPTER



TTER/L-SH



Державки для наружного точения и обработки канавок для станков швейцарского типа

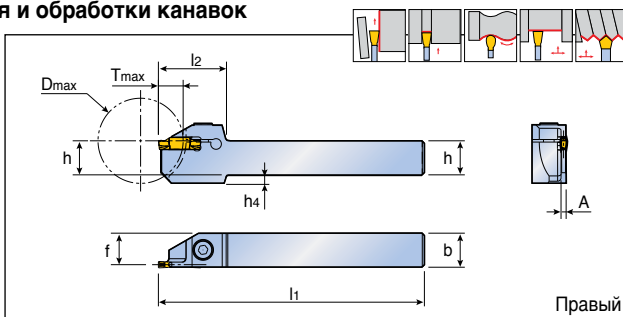


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	A	h ₄	H ₂	D _{max}	
TTER/L 10-20-1.4SH	1	10	10	125	9.5	18	1.0	-	13.7	20	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B64-B73
12-24-1.4SH	1	12	12	125	11.5	19.5	1.0	-	15.7	24	
14-24-1.4SH	1	14	14	125	13.5	19.5	1.0	-	17.7	24	
16-32-1.4SH	1	16	16	125	15.5	24	1.0	-	19.7	32	
10-20-2SH	2	10	10	125	9.1	19	1.8	2	17.5	20	
12-24-2SH	2	12	12	125	11.1	19	1.8	2	19.0	24	
14-24-2SH	2	14	14	125	13.1	19	1.8	-	19.0	24	
16-32-2SH	2	16	16	125	15.1	24	1.8	-	21.0	32	
12-24-3SH	3	12	12	125	10.8	19	2.4	2	19.0	24	
16-32-3SH	3	16	16	125	14.8	24	2.4	-	21.0	32	

Комплектующие

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

Усиленная державка для точения и обработки канавок

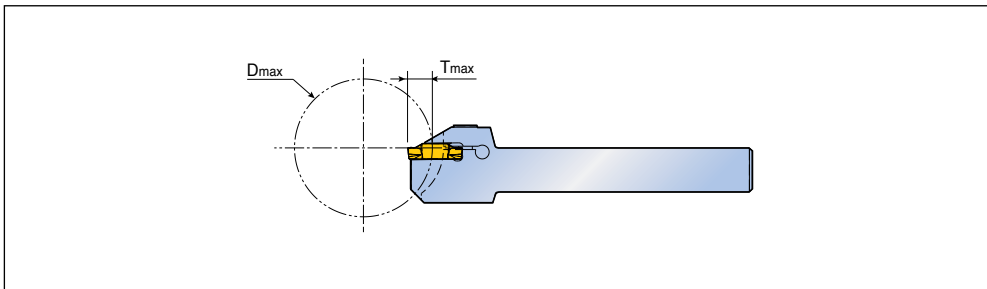


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина	
		h	b	l1	f	l2	h4	A	Tmax	Dmax		
TTER/L 1010-1.4T15-D40	1	10	10	125	9.5	32	6	1.0	15	40	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B64-B73	
1212-1.4T15-D40	1	12	12	125	11.5	32	4	1.0	15	40		
1616-1.4T20-D45	1	16	16	125	15.5	38	4	1.0	20	45		
2020-1.4T20-D45	1	20	20	125	19.5	38	-	1.0	20	45		
1010-2T15-D40	2	10	10	125	9.1	32	6	1.8	15	40		
1212-2T15-D40	2	12	12	125	11.1	32	4	1.8	15	40		
1616-2T20-D45	2	16	16	125	15.1	38	4	1.8	20	45		
2020-2T20-D45	2	20	20	125	19.1	38	-	1.8	20	45		
2525-2T20-D45	2	25	25	150	24.1	38	-	1.8	20	45		
1212-3T15-D40	3	12	12	125	10.8	32	4	2.4	15	40		
1616-3T20-D45	3	16	16	125	14.8	38	4	2.4	20	45		
2020-3T20-D45	3	20	20	125	18.8	38	-	2.4	20	45		
2525-3T20-D45	3	25	25	150	23.8	38	-	2.4	20	45		
2525-3T25-D60	3	25	25	150	23.8	43	-	2.4	25	60		

Комплектующие

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

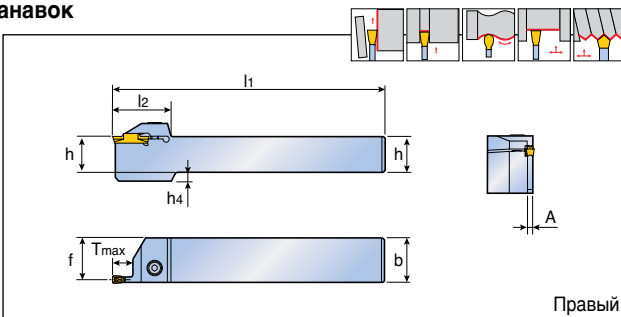
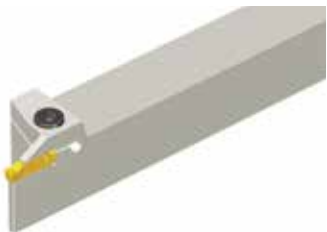
Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



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

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

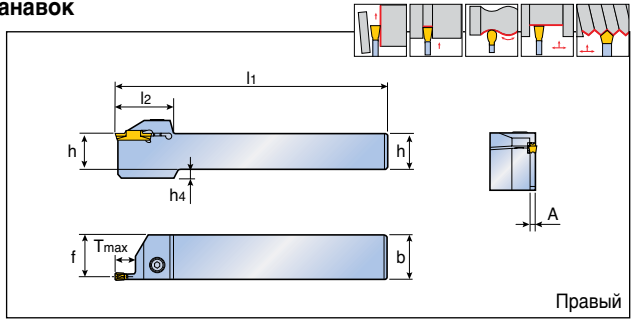
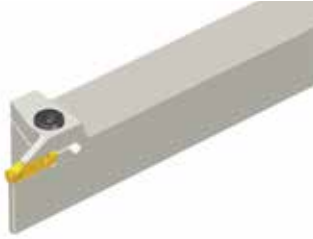
Наружное точение и обработка канавок



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	A	h ₄	T _{max}	
TTER/L 1616-2T08	2	16	16	110	15.1	33	1.8	4	8.0	TDC / J / T / A
2020-2T08	2	20	20	125	19.1	33	1.8	-	8.0	TDXU / XT
2525-2T08	2	25	25	150	24.1	33	1.8	-	8.0	TSC / J / A
1616-2	2	16	16	110	15.1	32	1.8	4	12.0	B64-B77
2020-2	2	20	20	125	19.1	32	1.8	-	12.0	
2525-2	2	25	25	150	24.1	32	1.8	-	12.0	
1616-2T17	2	16	16	110	15.1	37	1.8	4	17.0	
2020-2T17	2	20	20	125	19.1	37	1.8	-	17.0	
2525-2T17	2	25	25	150	24.1	37	1.8	-	17.0	
TTER/L 1616-3T09	3	16	16	110	14.8	32	2.4	4	9.0	
2020-3T09	3	20	20	125	18.8	32	2.4	-	9.0	
2525-3T09	3	25	25	150	23.8	32	2.4	-	9.0	
1616-3	3	16	16	110	14.8	32	2.4	4	12.0	
2020-3	3	20	20	125	18.8	32	2.4	-	12.0	
2525-3	3	25	25	150	23.8	32	2.4	-	12.0	
1616-3T20	3	16	16	110	14.8	38.5	2.4	-	20.0	
2020-3T20	3	20	20	125	18.8	38.5	2.4	-	20.0	
2525-3T20	3	25	25	150	23.8	38.5	2.4	-	20.0	
2525-3T25	3	25	25	150	23.8	44.5	2.4	-	25.0	
TTER/L 1616-4T10	4	16	16	110	14.5	32	3.0	4	10.0	
2020-4T10	4	20	20	125	18.5	32	3.0	-	10.0	
2525-4T10	4	25	25	150	23.5	32	3.0	-	10.0	
1616-4	4	16	16	110	14.5	33	3.0	4	15.0	
2020-4	4	20	20	125	18.5	33	3.0	-	15.0	
2525-4	4	25	25	150	23.5	33	3.0	-	15.0	
1616-4T25	4	16	16	110	14.5	45	3.0	-	25.0	
2020-4T25	4	20	20	125	18.5	45	3.0	-	25.0	
2525-4T25	4	25	25	150	23.5	45	3.0	-	25.0	
TTER/L 2020-5T12	5	20	20	125	18.1	37	4.0	-	12.0	
2525-5T12	5	25	25	150	23.1	37	4.0	-	12.0	
2020-5	5	20	20	125	18.1	37	4.0	-	20.0	
2525-5	5	25	25	150	23.1	37	4.0	-	20.0	
2525-5T32	5	25	25	150	23.0	56	4.0	-	32.0	

Наружное точение и обработка канавок

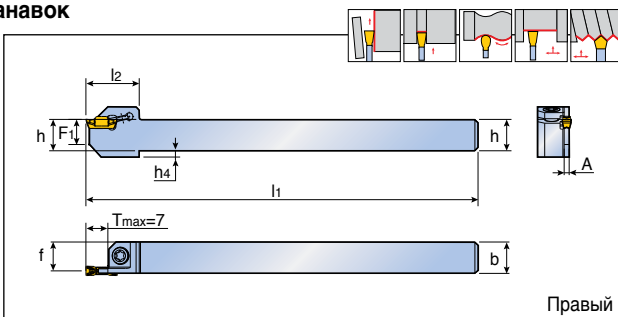


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l_1	f	l_2	A	h_4	T_{max}	
TTER/L 2020-6T12	6	20	20	125	17.6	37	5.0	-	12.0	TDC / J / T / A
2525-6T12	6	25	25	150	22.6	37	5.0	7	12.0	TDXU / XT
2020-6	6	20	20	125	17.6	41	5.0	-	20.0	TSC / J / A
2525-6	6	25	25	150	22.6	41	5.0	7	20.0	B64-B77
2525-6T32	6	25	25	150	22.5	56	5.0	7	32.0	
TTER/L 2525-8T16	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	16.0	
2525-8	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	25.0	
3232-8	8	32	32	170	29.1	47	6.0	-	25.0	
2525-8T36	8	25	25	150	22.1	60	6.0	7	36.0	
3232-8T36	8	32	32	170	29.1	60	6.0	-	36.0	
TTER/L 2525-10T25	10	25	25	150	21.1	50	7.85	7	25.0	
3232-10T25	10	32	32	170	28.1	50	7.85	-	25.0	
4040-10T25	10	40	40	200	36.1	50	7.85	-	25.0	

Комплектующие

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

Наружное точение и обработка канавок

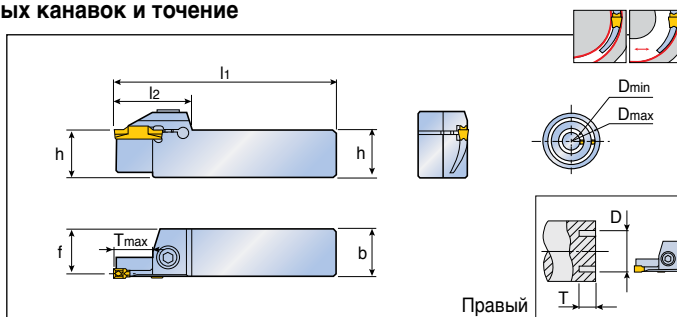


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	F ₁	l ₂	A	h ₄	
TTSER/L 1010-2T7	2	10	10	125	9.2	8	17	1.6	2	TDIM / IP B75, B76
1212-2T7	2	12	12	125	11.2	8	17	1.6	-	
1616-2T7	2	16	16	125	15.2	11	20	1.6	-	
2020-2T7	2	20	20	125	19.2	14	20	1.6	-	
2525-2T7	2	25	25	125	24.2	18	20	1.6	-	
1010-3T7	3	10	10	125	8.8	8	17	2.4	2	
1212-3T7	3	12	12	125	10.8	8	17	2.4	-	
1616-3T7	3	16	16	125	14.8	11	20	2.4	-	
2020-3T7	3	20	20	125	18.8	14	20	2.4	-	
2525-3T7	3	25	25	125	23.8	18	20	2.4	-	

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTSER/L	TS 400971	T 15		

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	T _{max}	D _{min}	D _{max}		
TTFR/L 25-30-3	3	25	25	150	24.0	32	10	24	35	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ B64-B73	
25-35-3	3	25	25	150	24.0	32	10	29	40		
25-40-3	3	25	25	150	24.0	32	10	34	50		
25-50-3	3	25	25	150	24.0	32	15	44	60		
25-60-3	3	25	25	150	24.0	32	15	54	85		
25-30-4	4	25	25	150	23.6	33	12	22	40		
25-40-4	4	25	25	150	23.6	33	15	32	50		
25-50-4	4	25	25	150	23.6	33	15	42	60		
25-60-4	4	25	25	150	23.6	33	15	52	85		
25-60-5	5	25	25	150	23.5	41	20	50	80		
25-80-5	5	25	25	150	23.5	41	20	70	110		
25-110-5	5	25	25	150	23.5	41	20	110	150		
25-150-5	5	25	25	150	23.5	41	20	140	200		
25-60-6	6	25	25	150	22.6	41	20	48	85		
25-85-6	6	25	25	150	22.6	41	20	73	150		
25-150-6	6	25	25	150	22.6	41	20	138	250		
25-250-6	6	25	25	150	22.6	41	20	250	∞		

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

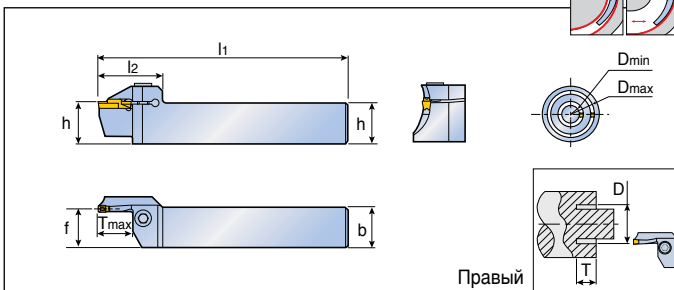
Комплекующие

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

TTFR/L-RN (Новый)

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



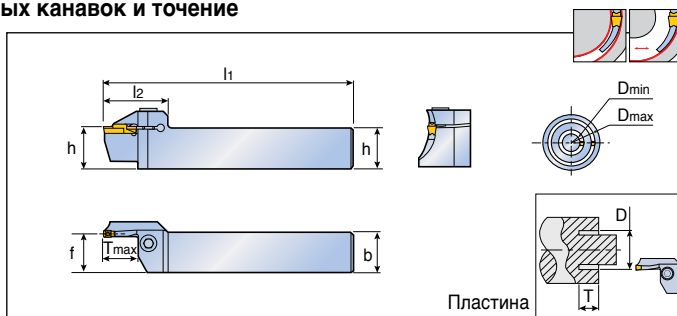
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	T _{max}	D _{min}	D _{max}	
TTFR/L 20-21-30-3T10 RN	3	20	20	140	19	31	10	21	30	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ B64-B73
20-24-35-3T10 RN	3	20	20	140	19	31	10	24	35	
20-29-40-3T10 RN	3	20	20	140	19	31	10	29	40	
20-34-50-3T10 RN	3	20	20	140	19	31	10	34	50	
20-44-70-3T15 RN	3	20	20	140	19	35	15	44	70	
20-64-100-3T15 RN	3	20	20	140	19	35	15	64	100	
20-19-30-4T10 RN	4	20	20	140	18.6	31	10	19	30	
20-22-36-4T10 RN	4	20	20	140	18.6	31	10	22	36	
20-28-42-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	28	42	
20-34-50-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	34	50	
20-42-70-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	42	70	
20-62-120-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	62	120	
20-112-200-4T16 RN	4	20	20	140	18.6	36	16	112	200	
25-30-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	24	35	
25-35-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	29	40	
25-40-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	34	50	
25-50-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	15.0	44	70	
25-70-3 RN	3	25	25	150	24.0	38	15.0	64	100	
25-30-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	10.0	22	36	
25-36-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	28	42	
25-42-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	34	50	
25-50-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	42	70	
25-70-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	62	120	
25-120-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	112	200	
25-200-4 RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	200	∞	
25-60-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	50	80	
25-60-5T15 RN	5	25	25	150	23.1	41	15.0	50	80	
25-80-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	70	110	
25-80-5T15 RN	5	25	25	150	23.1	41	15.0	70	110	
25-110-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	100	150	
25-150-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	140	200	
25-200-5 RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	200	∞	

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

TTFR/L-RN (Новый)



Обработка глубоких торцевых канавок и точение



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l1	f	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFR/L 25-60-6 RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	48	70	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T TDXU / XT / FT TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ B64-B73
25-70-6 RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	58	100	
25-100-6 RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	88	180	
25-180-6 RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	168	400	
25-400-6 RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	400	∞	

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

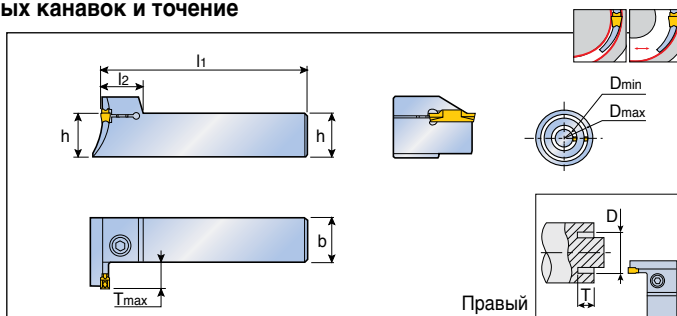
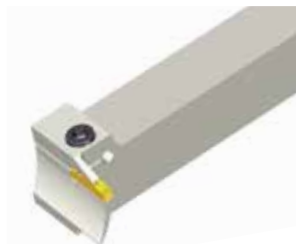
Начальный минимальный диаметр пластины (Dmin) для обработки торцевых канавок

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

Комплектующие

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

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



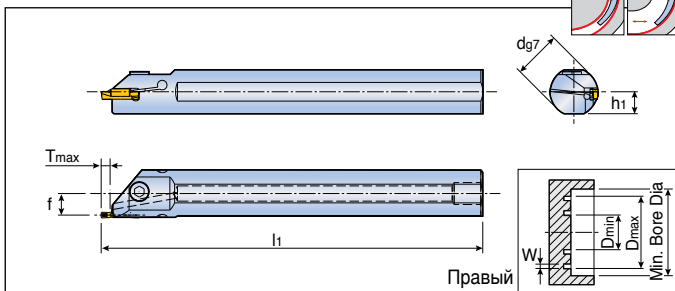
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		h	b	l1	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFPR/L 25-30-3	3	25	25	150	18	10	24	35	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
25-35-3	3	25	25	150	18	10	29	40	TDXU / XT / FT
25-40-3	3	25	25	150	18	10	34	50	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
25-50-3	3	25	25	150	18	15	44	60	B64-B73
25-60-3	3	25	25	150	18	15	54	85	
25-30-4	4	25	25	150	18.5	12	22	40	
25-40-4	4	25	25	150	18.5	15	32	50	
25-50-4	4	25	25	150	18.5	15	42	60	
25-60-4	4	25	25	150	18.5	15	52	85	
25-60-5	5	25	25	150	22	20	50	80	
25-80-5	5	25	25	150	22	20	70	110	
25-110-5	5	25	25	150	22	20	100	150	
25-150-5	5	25	25	150	22	20	140	200	
25-200-5	5	25	25	150	22	20	200	∞	
25-60-6	6	25	25	150	22	20	48	85	
25-85-6	6	25	25	150	22	20	73	150	
25-150-6	6	25	25	150	22	20	138	250	
25-250-6	6	25	25	150	22	20	250	∞	

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

Комплектующие

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

Обработка внутренних мелких канавок и торцевое точение

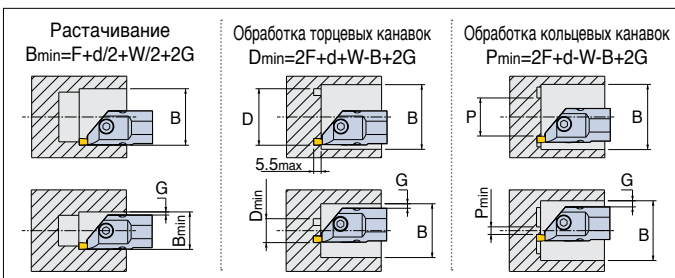


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Пластина
		d	l ₁	f	h ₁	T _{max}	
TGIFR/L 25-4C-T5.5	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
32-4C-T5.5	3, 4	32	250	14.8	15	5.5	TDXU / XT / FT
25-6C-T5.5	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
32-6C-T5.5	5, 6	32	250	13.8	15	5.5	B64-B73

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

W	Минимальный диаметр растачивания		Dmin		Dmax
	d=25	d=32	TDFT / TDXU	TDT / TDC / TDJ	
3	26.3	33.3	20	44	∞
4	26.8	33.8	18	42	
5	26.3	33.3	20	50	
6	26.8	33.8	18	48	

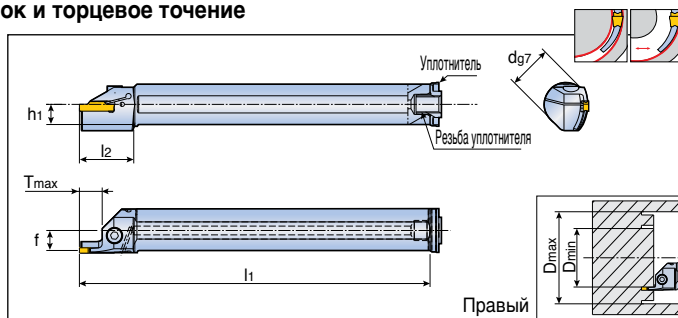
TGIFR/L Применение



Комплектующие

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

Проточка внутренних канавок и торцевое точение



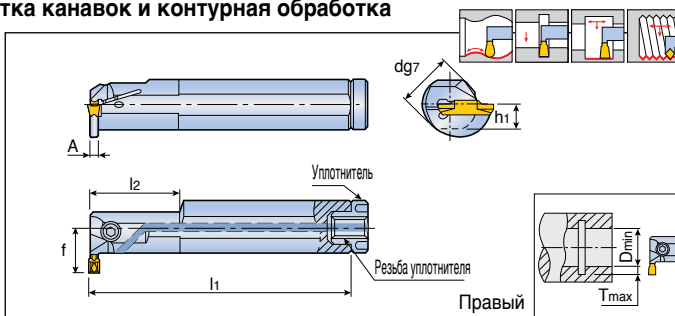
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	T _{max}	D _{min}	D _{max}	
TTFIR/L 25-3T12 20-33	3	25	200	31	11.5	11.5	12	20	33	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
25-3T12 26-39	3	25	200	31	11.5	11.5	12	26	39	TDXU / XT / FT
25-3T12 33-48	3	25	200	31	11.5	11.5	12	33	48	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
25-3T12 42-60	3	25	200	31	11.5	11.5	12	42	60	B64-B73
25-3T12 54-85	3	25	200	31	11.5	11.5	12	54	85	
25-3T12 79-150	3	25	200	31	11.5	11.5	12	79	150	
25-4T12 18-34	4	25	200	31	11	11.5	12	18	34	
25-4T12 26-42	4	25	200	31	11	11.5	12	26	42	
25-4T12 34-55	4	25	200	31	11	11.5	12	34	55	
32-4T12 47-70	4	32	250	31	14.5	15.0	12	47	70	
32-4T12 62-100	4	32	250	31	14.5	15.0	12	62	100	
32-4T12 92-180	4	32	250	31	14.5	15.0	12	92	180	

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

Комплектующие

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

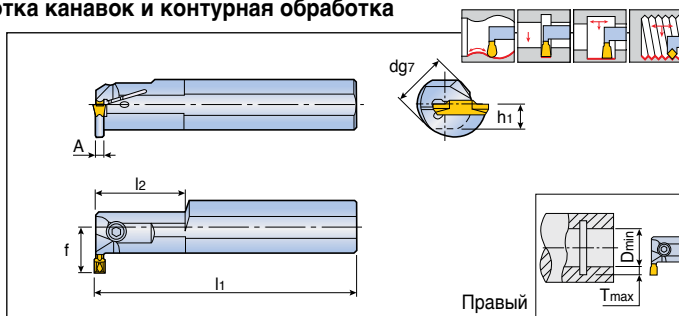
Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	A	T _{max}	D _{min}	
TTIR/L 16-2C	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
20-2C	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / FT / IT
25-2C	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
20-3C	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	B64-B74
25-3C	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
25-3C-T8	3	25	200	40	21.5	11.5	2.4	8	32	
32-3C	3	32	250	60	19.8	14.0	2.1	4.7	31	
32-3C-T10	3	32	250	60	27	15	2.4	10	40	
40-3C-T12	3	40	300	65	33	19	2.4	12	50	
20-4C	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
25-4C	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
25-4C-T8	4	25	200	40	21.5	11.5	3.0	8	32	
32-4C	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	
32-4C-T10	4	32	250	60	27	15	3.0	10	40	
40-4C-T12	4	40	300	65	33	19	3.0	12	50	
50-4C-T14	4	50	350	70	40	23.5	3.0	14	60	
25-5C	5	25	200	40	17.3	11.5	3.9	5.2	31	
32-5C	5	32	250	60	20.8	14.0	3.9	4.7	31	
32-5C-T10	5	32	250	60	27	15	3.85	10	40	
40-5C-T12	5	40	300	65	33	19	3.85	12	50	
50-5C-T14	5	50	350	70	40	23.5	3.85	14	60	
32-6C	6	32	250	60	20.8	14.0	4.9	4.7	31	
32-6C-T10	6	32	250	60	27	15	4.85	10	40	
40-6C-T12	6	40	300	65	33	19	4.85	12	50	
50-6C-T14	6	50	350	70	40	23.5	4.85	14	60	
32-8C	8	32	250	60	21.3	14.5	5.9	5.5	37	
40-8C	8	40	300	65	25.8	19.0	5.9	5.8	42	

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

Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	A	T _{max}	D _{min}	
TTIR/L 16-2	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾ / T
20-2	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT /
25-2	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	FT / IT
20-3	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	TSC ⁽¹⁾ / J ⁽¹⁾
25-3	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	B64-B74
32-3	3	32	250	60	19.8	14.0	2.1	4.7	31	
20-4	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
25-4	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
32-4	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	

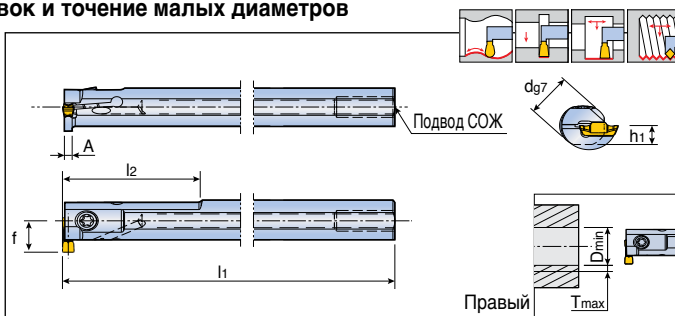
- ⁽¹⁾ Пластина только для обработки канавок
- Без "С": без отверстия для подачи СОЖ
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

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

Комплектующие

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

Внутренняя обработка канавок и точение малых диаметров

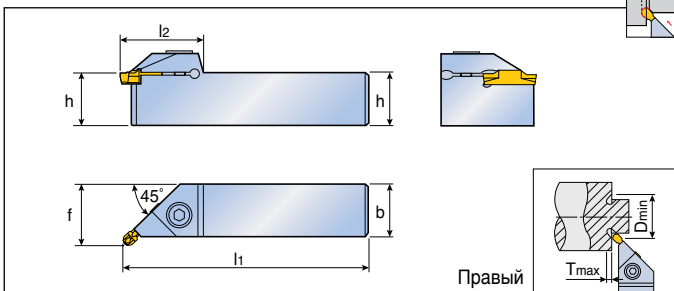


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Подвод СОЖ	Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	A	T _{max}	D _{min}		
TTSIR/L 10-12.5-2	2	10	125	25	7.5	4.5	1.6	2.4	12.5	Ø3.5	TDIM / TDIP B75, B76
12-14-2	2	12	125	35	9.1	5.5	1.6	2.6	14	Ø6	
16-12.5-2	2	16	150	20	10.5	7.5	1.6	2.4	12.5	-	
16-14-2	2	16	150	25	11.0	7.5	1.6	2.6	14	-	
16-16-2	2	16	150	40	11.0	7.5	1.6	3.0	16	-	
12-14-3	3	12	125	35	9.1	5.5	2.0	2.6	14	Ø6	
16-12.5-3	3	16	150	20	10.5	7.5	2.0	2.4	12.5	-	
16-14-3	3	16	150	25	11.0	7.5	2.0	2.6	14	-	
16-16-3	3	16	150	40	11.0	7.5	2.0	3.0	16	-	
20-20-3	3	20	150	40	14.0	9.0	2.0	4.0	20	-	

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	
TTSIR/L 10/12	TS 400931	T 15	-	
TTSIR/L 16-12/14	TS 400931	T 15	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 16-16	TS 501251	T 20	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 20	TS 501251	T 20	PL 20 (M6)	

Наружная подрезка

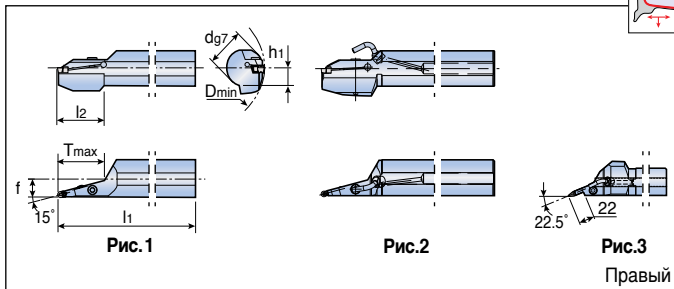


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l ₁	f	l ₂	T _{max}	D _{min}		
TGEUR/L 1616-3	2, 3	16	16	110	19.3	30	2.8	32	TDT / TDIT B69-B73	
2020-3	2, 3	20	20	125	23.3	30	2.8	32		
2525-3	2, 3	25	25	150	28.3	30	2.8	32		
1616-4	4	16	16	110	19.5	31	2.8	32		
2020-4	4	20	20	125	23.5	31	2.8	32		
2525-4	4	25	25	150	28.5	31	2.8	32		
2525-6	5, 6	25	25	150	28.9	35	3.4	34		

Комплектующие

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

Обработка алюминиевых колесных дисков



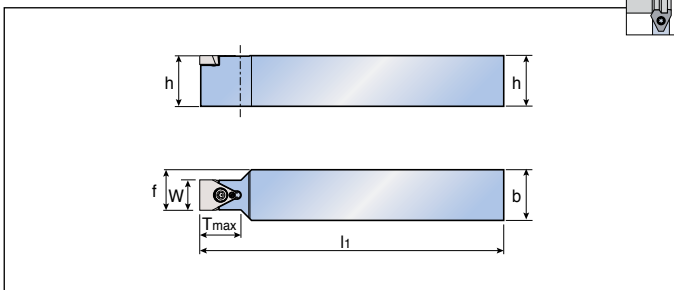
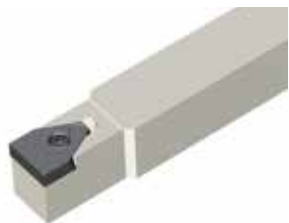
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Рис.	СОЖ	Пластина
		d	l ₁	l ₂	f	h ₁	T _{max}	D _{min}			
TGIUR/L40-6-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	1	Внешний	TDA / TSA B77
40-6C-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	2	Внутренний	
50-6C-15A	6	50	350	85	25.2	23.5	85.00	200	2	Внутренний	
40-8-15A	8	40	320	65	20.2	19.0	81.35	160	1	Внешний	
40-8C-15A	8	40	320	85	20.2	19.0	83.00	160	2	Внутренний	
50-8C-15A	8	50	350	85	25.9	23.5	85.00	200	2	Внутренний	
40-8VC-22.5A*	8	40	320	85	19.3	19.0	35.00	160	3	Внутренний	

* Для пластин TDA-35V

Комплекующие

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

Державка для полочистой обработки. Пластины TGUX



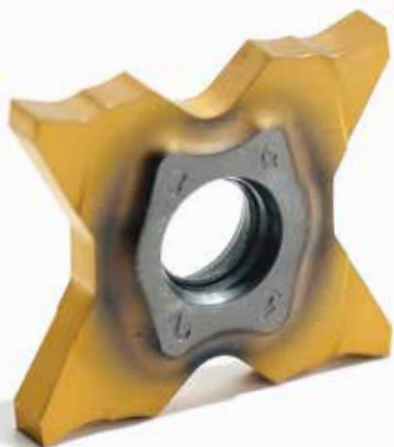
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина ⁽¹⁾	
	h	b	f	T _{max}	l _i	W		
TTLEN 1212 K10	12	12	11	20	125	10	TGUX B78	
1616 K10	16	16	13	20	125	10		
2020 M10	20	20	15	20	150	10		
2525 M10	25	25	17.5	20	150	10		
1616 K15	16	16	15.5	20	125	15		
2020 M15	20	20	17.5	20	150	15		
2525 M15	25	25	20	20	150	15		
2020 K20	20	20	20	35	125	20		
2525 M20	25	25	22.5	35	150	20		
3232 P20	32	32	26	35	170	20		
2020 K25	20	20	22.5	35	125	25		
2525 M25	25	25	25	35	150	25		
3232 P25	32	32	28.5	35	170	25		

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

Комплектующие

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

Отрезка и обработка канавок Пластины и монолитный инструмент



Система обозначений пластин

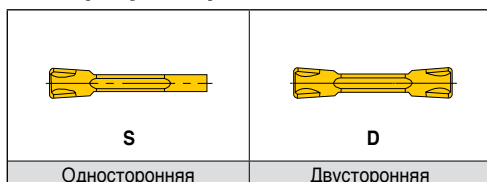
Отрезка и обработка канавок

→ Только для направленных пластин ←

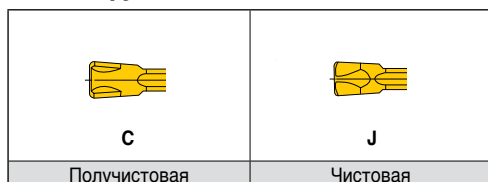


1 TaeguTec

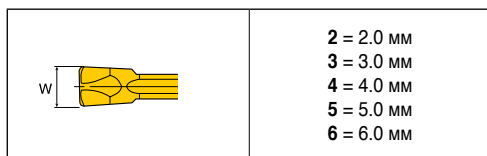
2 Тип режущей кромки



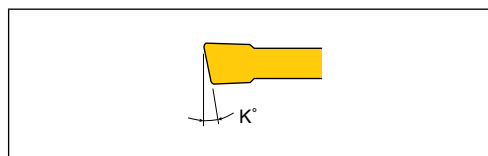
3 Тип стружколома



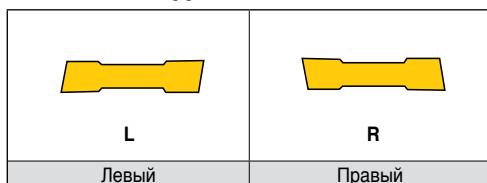
4 Ширина Пластины



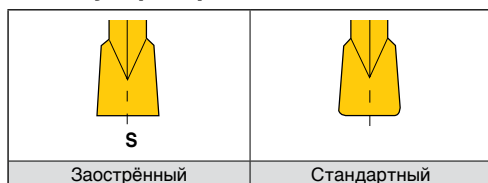
5 Угол в плане



6 Захват инструмента



7 Радиус при вершине



Система обозначений пластин

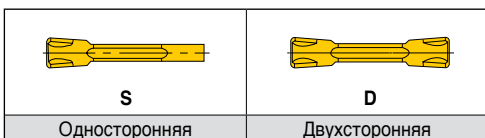
Точение, обработка канавок и торцевое точение

T D (F) T 3.00 E - 0.40 R

1 2 3 4 5 6 7 8

1 TaeguTec

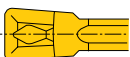
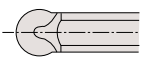
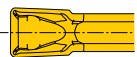
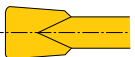
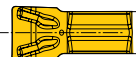
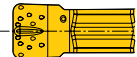
2 Тип режущей кромки



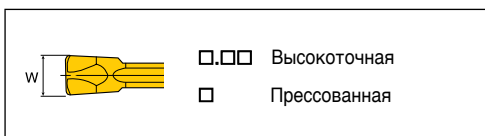
3 Применение

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

4 Тип стружколома

					
T	A	U	G	M	P
Для углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и чугуна	Для алюминия	Универсальный стружколом	Без стружколома	Прессованный для малых диаметров	Шлифованный для малых диаметров

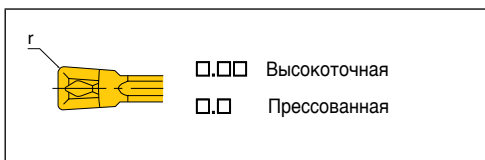
5 Ширина пластин (мм)



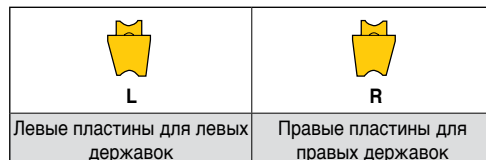
6 Применение

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

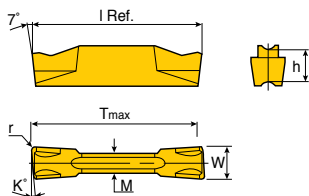
7 Радиус при вершине (мм)



8 Захват инструмента - Для торцевой обработки



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

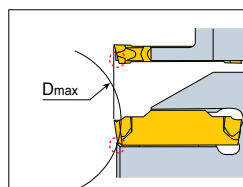


Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDC 2	2	0.05-0.18	●	●				●	●	●	●
	2-6R/L	2	0.04-0.14						●	●	●	●
	2-8R/L	2	0.04-0.14							●	●	
	2-15R/L	2	0.04-0.12						●	●	●	
	2-15RS/LS	2	0.02-0.12						●	●	●	
	3	3	0.07-0.25	●	●				●	●	●	●
	3-6R/L	3	0.06-0.18						●	●	●	●
	3-6RS/LS	3	0.03-0.18						●	●		
	3-15R/L	3	0.06-0.16						●	●	●	
	3-15RS/LS	3	0.03-0.16							●	●	
	4	4	0.08-0.30		●				●	●	●	●
	4-4R/L	4	0.06-0.24						●	●	●	●
	4-15R/L	4	0.06-0.22							●	●	
	5	5	0.09-0.35						●	●	●	●
	5-4R/L	5	0.07-0.28						●	●	●	●
	6	6	0.12-0.40						●	●	●	●
8	8	0.14-0.43						●	●			

●: Стандартная позиция



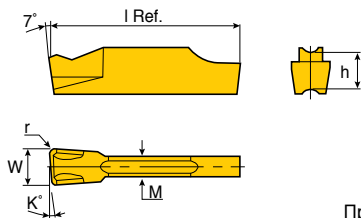
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

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

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



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

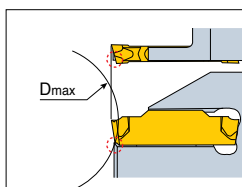


Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет			С покрытием			Без покрытия			
				PV3030	CT3000		TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TSC 2	2	0.05-0.18						●	●	●	●	
	2-6R/L	2	0.04-0.14						●	●	●	●	
	2-8R/L	2	0.04-0.14							●	●		
	2-15R/L	2	0.04-0.12							●	●		
	2-15RS/LS	2	0.02-0.12								●	●	
	3	3	0.07-0.25						●	●	●	●	
	3-6R/L	3	0.06-0.18						●	●	●	●	
	3-15R/L	3	0.06-0.16							●	●		
	3-15RS/LS	3	0.03-0.16								●	●	
	4	3	0.08-0.30						●	●	●		
	4-4R/L	4	0.06-0.24						●	●	●	●	
	4-6R/L	4	0.06-0.23							●		●	
	4-15R/L	4	0.06-0.22							●	●		
	5	5	0.09-0.35						●	●	●	●	
5-4R/L	5	0.07-0.28							●	●			
6	6	0.12-0.40						●	●	●	●		
8	8	0.14-0.43						●		●			

●: Стандартная позиция



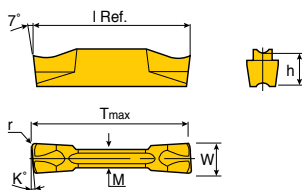
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

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

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



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

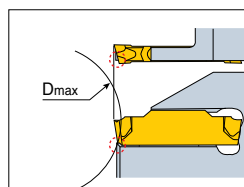


Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием						Без покрытия		
				PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDJ 1.4	1	0.02-0.10							●		●		
	2	2	0.04-0.12							●	●	●		
	2-6R/L	2	0.03-0.08							●	●	●	●	
	2-6RS/LS	2	0.03-0.07							●	●	●	●	
	2-8R/L	2	0.03-0.08							●	●	●		
	2-15R/L	2	0.03-0.08							●	●	●		
	2-15RS/LS	2	0.03-0.07							●	●	●		
	3	3	0.04-0.16		●					●	●	●	●	
	3-6R/L	3	0.03-0.12							●	●	●	●	
	3-6RS/LS	3	0.03-0.10							●	●			
	3-15R/L	3	0.03-0.12							●	●	●		
	3-15RS/LS	3	0.03-0.10							●	●			
	4	4	0.05-0.18							●	●	●	●	
	4-4R/L	4	0.05-0.14							●	●	●	●	
	4-15R/L	4	0.05-0.12							●	●	●	●	
	5	5	0.05-0.20							●	●	●	●	
	5-4R/L	5	0.05-0.16							●	●	●	●	
	6	6	0.05-0.22							●	●	●	●	

●: Стандартная позиция



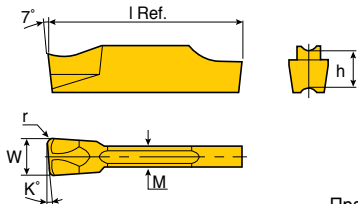
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

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

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



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

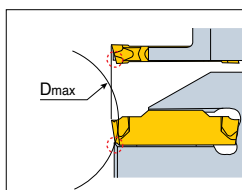


Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет			С покрытием			Без покрытия			
				PV3030	CT3000		TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TSJ 2	2	0.04-0.12						●	●	●	●	
	2-6R/L	2	0.03-0.08							●	●	●	
	2-15R/L	2	0.03-0.08							●	●		
	2-15RS/LS	2	0.03-0.08							●	●		
	2-8R/L	2	0.03-0.07							●	●		
	3	3	0.04-0.16						●	●	●	●	
	3-6R/L	3	0.03-0.12						●	●	●	●	
	3-6RS/LS	3	0.03-0.10						●	●	●	●	
	3-15R/L	3	0.03-0.12							●	●		
	3-15RS/LS	3	0.03-0.10							●	●		
	4	4	0.05-0.18						●	●	●	●	
	4-4R/L	4	0.05-0.14							●	●	●	
	4-6R/L	4	0.05-0.12							●			
	5	5	0.05-0.20						●	●	●	●	
	5-4R/L	5	0.05-0.16							●	●		
	6	6	0.05-0.22						●	●	●	●	

●: Стандартная позиция



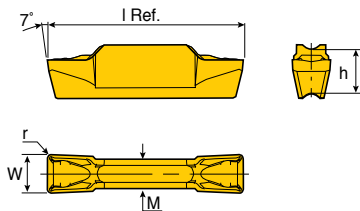
Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

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

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



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



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

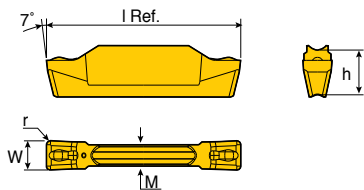
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок		Кермет		С покрытием					Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10			
	TDXU 2E-0.3	2	0.12-0.18	0.4-1.2	0.03-0.18				●	●	●	●	●	●	●	●	
	3E-0.3	3	0.15-0.19	0.4-1.8	0.07-0.11	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
	4E-0.4	4	0.18-0.24	0.5-2.4	0.09-0.15	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
	4E-0.8	4	0.18-0.24	1.0-2.4	0.09-0.15			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	5E-0.4	5	0.20-0.30	0.5-3.0	0.11-0.20			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	5E-0.8	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6E-0.4	6	0.22-0.36	0.1-0.4	0.13-0.23				●	●	●	●	●	●	●	●	
	6E-0.8	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.25				●	●	●	●	●	●	●	●	
	8E-0.8	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.34				●	●	●	●	●	●	●		



●: Стандартная позиция

TDXT-E

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



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

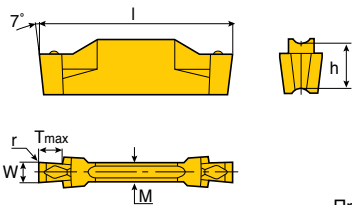
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок		Кермет		С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDXT 3E-0.4	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15			●	●	●	●	●	●	●	●	
	4E-0.4	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18			●	●	●	●	●	●	●	●	
	5E-0.4	5	0.20-0.35	0.5-3.0	0.11-0.20				●	●	●	●	●	●	●	
	6E-0.8	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	●	●	●	
	8E-0.8	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	●	●	●	



● Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для наружной обработки канавок



Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия		
			Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	TDT 1.00-0.00*	2	0.02-0.04						●	●		●	
	1.30-0.00*	2	0.02-0.05						●	●		●	
	1.60-0.10*	2	0.03-0.07						●	●		●	
	1.85-0.10*	2	0.03-0.09						●	●		●	
	2.15-0.15	2	0.03-0.10						●	●		●	

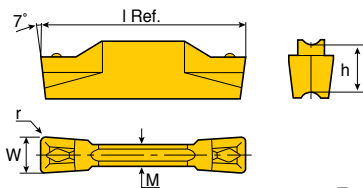


*: Не подходит для стандартных державок. Только для обработки канавок

●: Стандартная позиция

TDT-E

Прессованные пластины для наружного точения и обработки канавок



Правый

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

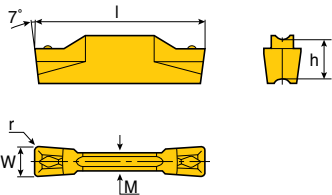
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		Керамика	С покрытием					Без покрытия			
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDT 3E-0.4	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15		●			●	●	●	●	●		●	
	4E-0.4	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18		●			●	●	●	●	●		●	
	4E-0.4T CE⁽¹⁾	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35			●									
	6E-0.8T CE⁽¹⁾	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.40			●									



⁽¹⁾Прессованная керамическая пластина

●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для наружного точения и обработки канавок



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDT 2.65E-0.15	3	0.10-0.18	0.2-1.8	0.05-0.12				●	●	●	●	
	3.00E-0.20	3	0.12-0.20	0.3-0.2	0.07-0.13				●	●	●	●	
	3.00E-0.40	3	0.15-0.22	0.5-0.2	0.07-0.15				●	●	●	●	
	3.15E-0.15	3	0.15-0.22	0.2-0.2	0.07-0.15				●	●	●	●	
	4.00E-0.40	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	
	4.00E-0.80	4	0.18-0.30	1.0-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	
	4.15E-0.15	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	
	4.78E-0.55	5	0.20-0.35	0.7-2.8	0.10-0.20				●	●	●	●	
	5.00E-0.40	5	0.20-0.35	0.5-2.3	0.11-0.20				●	●	●	●	
	5.00E-0.80	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	
	5.15E-0.15	5	0.23-0.35	0.2-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	
	6.00E-0.80	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	
	6.00E-1.20	6	0.24-0.42	1.3-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	
	8.00E-0.80	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	
	8.00E-1.20	8	0.30-0.56	1.3-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	
	10.00E-0.80	10	0.35-0.65	1.0-6.0	0.20-0.45				●				
	10.00E-1.20	10	0.40-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●			
	10.00E-2.00	10	0.35-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●			

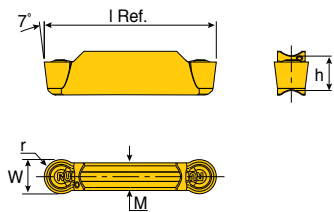
●: Стандартная позиция




TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)



Прессованные пластины для наружного точения, нарезания канавок и контурной обработки



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

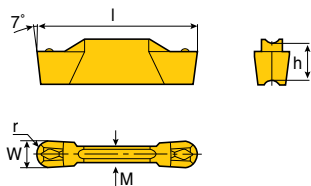
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 2E-1.0-RU	2	0.10-0.25	0.0-1.0	0.05-0.15			●	●	●	●	●	●	●
	3E-1.5-RU	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-2.0-RU	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-2.5-RU	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	6E-3.0-RU	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	8E-4.0-RU	8	0.30-0.67	0.0-4.0	0.18-0.35	●	●	●	●	●	●	●	●	●

●: Стандартная позиция


TDT-E (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Прессованные пластины для наружного точения, нарезания канавок и контурной обработки



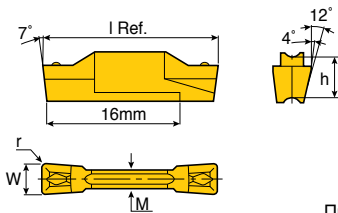
Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r ±0.05	M	l	h
3	3.00	1.50	2.2	20.0	4.7
4	4.00	2.00	3.0	20.0	4.7
4.78	4.78	2.39	4.0	25.0	5.2
5	5.00	2.50	4.0	25.0	5.2
6	6.00	3.00	5.0	25.0	5.2
8	8.00	4.00	6.0	30.0	6.4
10	10.00	5.00	8.0	30.0	6.4

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием				Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDT 3.00E-1.50	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18			●	●	●	●		●
	4.00E-2.00	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20			●	●	●	●	●	●
	4.78E-2.39	5	0.20-0.42	0.0-2.4	0.12-0.23				●	●	●		
	5.00E-2.50	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23				●	●	●		●
	6.00E-3.00	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27				●	●	●		●
	8.00E-4.00	8	0.30-0.67	0.0-4.0	0.18-0.35				●	●	●		
	10.00E-5.00	10	0.35-0.80	0.0-5.0	0.22-0.40					●	●		

●: Стандартная позиция



Прессованные пластины для обработки торцевых канавок и точения



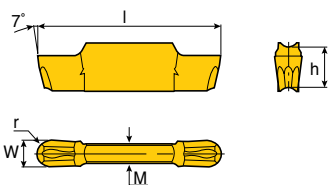
Размер	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
3E	3.0	0.40	2.2	20.0	4.7
4E	4.0	0.40	3.0	20.0	4.7
4E... CE	4.0	0.40	3.0	20.0	4.7

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок		Кермет		Керамика	С покрытием		Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDFT 3E-0.4R/L	3	0.15-0.22	0.5-0.2	0.07-0.15								•	•
	4E-0.4R/L	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18								•	•
	4E-0.4TR/L CE⁽¹⁾	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35			•						

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

TDIT-E (полностью скруглённая вершина)

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

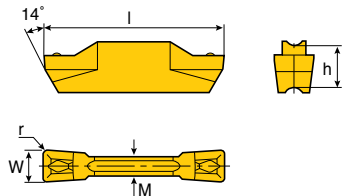


Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	r ±0.05	M	l	h
3	3.00	1.50	2.2	20.0	4.7
4	4.00	2.00	3.0	20.0	4.7
5	5.00	2.50	4.0	25.0	5.2
6	6.00	3.00	5.0	25.0	5.2


Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок		Кермет		С покрытием				Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	TDIT 3.00E-1.50	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18								•	•	
	4.00E-2.00	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20								•	•	
	5.00E-2.50	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23								•	•	
	6.00E-3.00	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27								•	•	


- Стандартная позиция

Прецизионные пластины для внутреннего точения и обработки канавок



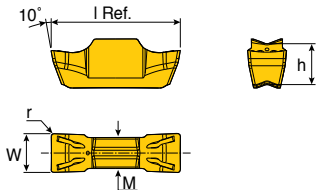
Размер	Размеры (мм)				
	W±0.02	г±0.05	M	l	h
3	3.00	0.40	2.2	20.0	4.7
4	4.00	0.40-0.80	3.0	20.0	4.7
5	5.00	0.40-0.80	4.0	25.0	5.2
6	6.00	0.80-1.20	5.0	25.0	5.2
8	8.00	1.20	6.0	30.0	6.4

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		Керамика		C покрытием		Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
 СЕ тип	TDIT 3.00E-0.40	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15							●	●	
	4.00E-0.40	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18							●	●	
	4.00E-0.80	4	0.18-0.30	1.0-2.4	0.09-0.18							●	●	
	5.00E-0.40	5	0.20-0.35	0.5-2.3	0.11-0.20							●	●	
	5.00E-0.80	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21							●	●	
	6.00E-0.80	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30							●	●	
	6.00E-1.20	6	0.24-0.42	1.3-3.6	0.13-0.30							●	●	
	8.00E-0.80	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40							●	●	
	8.00E-1.20	8	0.30-0.56	1.3-4.8	0.15-0.40							●	●	
	4E-0.4T CE⁽¹⁾	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35			●						
	6E-0.8T CE⁽¹⁾	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.40			●						


 ⁽¹⁾ Прессованная керамическая пластина (W±0.05)

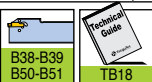
●: Стандартная позиция

Прессованные пластины для точения и обработки канавок



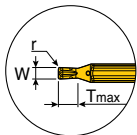
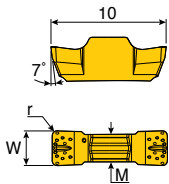
Размер	Размеры (мм)				
	W±0.05	r	M	l	h
2	2.0	0.15	1.6	10	3.2
3	3.0	0.20	2.4	10	3.2

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ар (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDIM 2E-0.15	2	0.05-0.08	0.2-0.6	0.03-0.05									
	3E-0.2	3	0.10-0.14	0.3-1.3	0.05-0.09									



• Для державок TTSER/L, TGSFR/L, TTSIR/L, TGSIR/L ●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для точения и обработки канавок



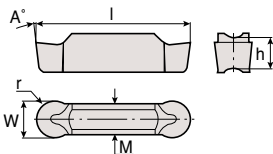
Размер	Размеры (мм)			
	W±0.02	r	M	Tmax
1.00	1.00	0.10-0.50	1.6	1.6
1.20	1.20	0.00	1.6	1.8
1.40	1.40	0.00	1.6	2.0
1.50	1.50	0.10	1.6	2.0
2.00	2.00	0.10-1.00	1.6	-
2.15	2.15	0.15	1.6	-
2.50	2.50	0.20	2.4	-
3.00	3.00	0.20-1.50	2.4	-

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием			Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ар (мм)		Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT6300	TT6080		TT5100
	TDIP 1.00-0.10*	2	-	-	0.01-0.03					●		
	1.00-0.50*	2	-	-	0.01-0.04					●		
	1.20-0.00*	2	-	-	0.01-0.03					●		
	1.40-0.00*	2	-	-	0.02-0.04					●		
	1.50-0.10*	2	-	-	0.02-0.04					●		
	2.00E-0.10	2	0.05-0.07	0.2-0.6	0.03-0.05					●		
	2.00E-0.20	2	0.05-0.07	0.2-0.6	0.03-0.05					●		
	2.00E-1.00	2	0.08-0.12	0.0-0.6	0.04-0.07					●		
	2.15E-0.15	2	0.06-0.08	0.2-0.6	0.04-0.06					●		
	2.50E-0.20	3	0.07-0.09	0.2-1.1	0.04-0.07					●		
3.00E-0.20	3	0.11-0.14	0.3-1.3	0.05-0.09					●			
3.00E-1.50	3	0.13-0.20	0.0-1.5	0.05-0.11					●			

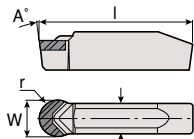


* * Только для обработки канавок: для державок TGSFR/L, TGSIR/L ●: Стандартная позиция

Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков



K10

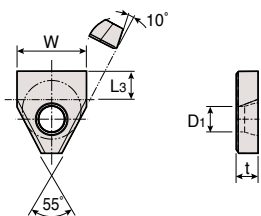


PCD

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	PCD	С покрытием						Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ap (мм)			Подача (мм/об)	КР300	ТТ6300	ТТ6080	ТТ5100	ТТ9080		ТТ7220	ТТ8020
<p>TDA</p> <p>TDA-35V</p>	TDA 3.00-1.50	3	0.15-0.30	0.0-1.5	0.08-0.16									●	
	4.00-2.00	4	0.20-0.43	0.0-2.0	0.10-0.22									●	
	6.00-3.00	6	0.21-0.58	0.0-3.0	0.11-0.29									●	
	8.00-4.00	8	0.24-0.67	0.0-4.0	0.14-0.38									●	
	8.00-0.80-35V	8	0.24-0.56	1.0-4.8	-									●	
	8.00-1.2-35V	8	0.24-0.62	1.5-4.8	-									●	
<p>PCD</p> <p>TSA</p>	TSA 6.00-3.00	6	0.26-0.72	0.0-3.0	0.13-0.36	●									
	8.00-4.00	8	0.24-0.67	0.0-4.0	0.14-0.38	●									
<p>PCD-CB</p> <p>TSA-CB</p>	TSA 6.00-3.00 CB	6	0.21-0.58	0.0-3.0	0.11-0.29	○									
	8.00-4.00 CB	8	0.24-0.67	0.0-4.0	-	○									

●: Стандартная позиция ○: Полустандартная позиция

Заготовка для наружной контурной обработки

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

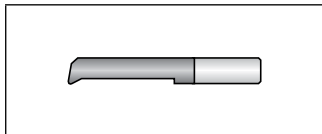
Пластина	Обозначение	PCD		Кермет		С покрытием				Без покрытия				
		KP300		PV3030	CT3000	TT6300	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	P40A	UF10
	TGUX 1004											●	●	●
	1504											●	●	●
	2006											●	●	●
	2506											●	●	●



●: Стандартная позиция

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

1 Серия TOPMICRO



2 Захват инструмента

R Правый
L Левый

3 Диаметр хвостовика

04 4.00мм
07 7.00мм

4 Максимальная глубина

050 5.00мм
140 14.00мм

5 Радиус при вершине

010 0.100мм
020 0.200мм

6 Минимальный диаметр расточки

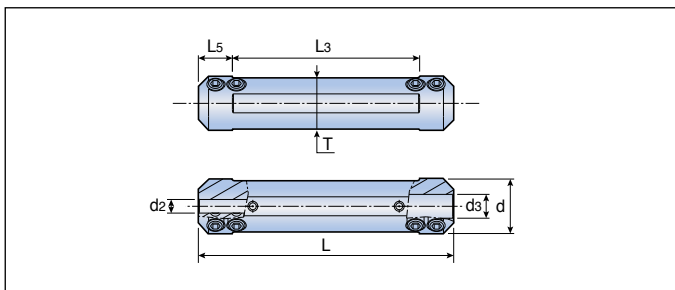
D010 1.00мм

7 Применение

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



Втулки

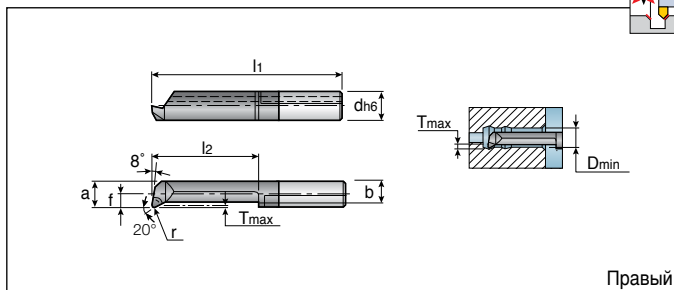


Обозначение	Размеры (мм)						
	d	d2	d3	L	L5	L3	T
MINSL 12-4-4	12.00	4.00	4.00	75.00	10.00	55.00	10.30
14-4-4	14.00	4.00	4.00	75.00	10.00	55.00	12.00
16-4-7	16.00	4.00	7.00	75.00	10.00	55.00	15.00
20-4-7	20.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.00
22-4-7	22.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.00
25-4-7	25.00	4.00	7.00	100.00	10.00	80.00	23.00

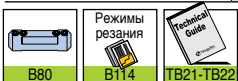
Комплектующие

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

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски

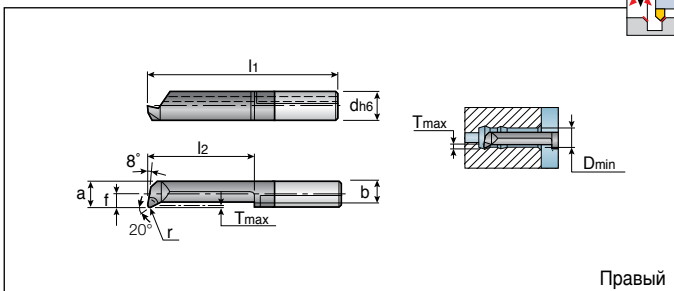


Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	f	a	b	l ₁	l ₂	r ±0.05	T _{max}	D _{min}		
MINTR04-020004D006*	4.00	-	0.50	0.35	18.50	3.50	0.04	0.08	0.60	R	●
030004D006*	4.00	-	0.50	0.35	19.50	4.50	0.04	0.08	0.60	R	●
045005D010	4.00	-	0.90	0.70	21.00	6.00	0.05	0.10	1.00	R	●
065005D010	4.00	-	0.90	0.70	23.00	8.00	0.05	0.10	1.00	R	●
040005D020	4.00	-	1.70	1.45	20.50	5.50	0.05	0.10	2.00	R	●
090005D020	4.00	-	1.70	1.45	25.50	10.50	0.05	0.10	2.00	R	●
140005D020	4.00	-	1.70	1.45	30.50	15.50	0.05	0.10	2.00	R	●
090010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
150010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
190010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	35.50	20.50	0.10	0.20	2.80	R	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	R	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	R	●
190010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	35.50	20.50	0.10	0.30	4.00	R	●
230010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	39.50	24.50	0.10	0.30	4.00	R	●
270010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	43.50	28.50	0.10	0.30	4.00	R	●
MINTL04-090010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	L	●
150010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	L	●
190010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	35.50	20.50	0.10	0.20	2.80	L	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	L	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	L	●
190010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	35.50	20.50	0.10	0.30	4.00	L	●

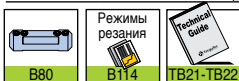


* Max D.O.C: 0.01 - 0.03, максимальная подача 0.01мм/об ●: Стандартная позиция

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



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

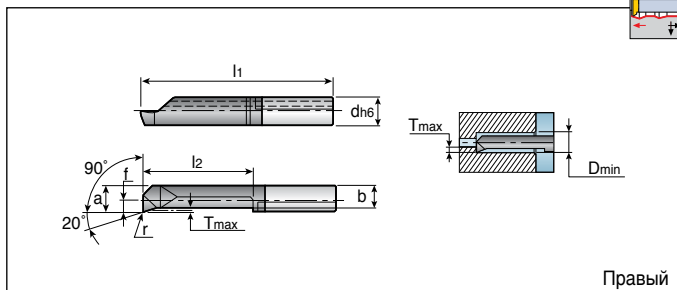


●: Стандартная позиция

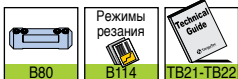
MINP R 04/07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	f	a	b	l ₁	l ₂	r ±0.05	T _{max}	D _{min}		
MINPR04- 090010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
150010D028	4.00	0.60	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	R	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	R	●
MINPR07- 140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●

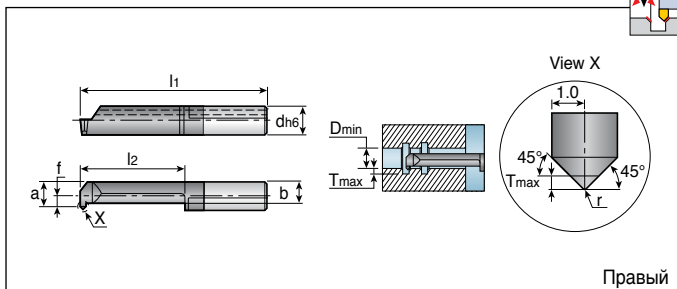


●: Стандартная позиция

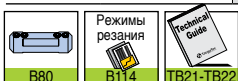
MINC R 07

TOPMICRO

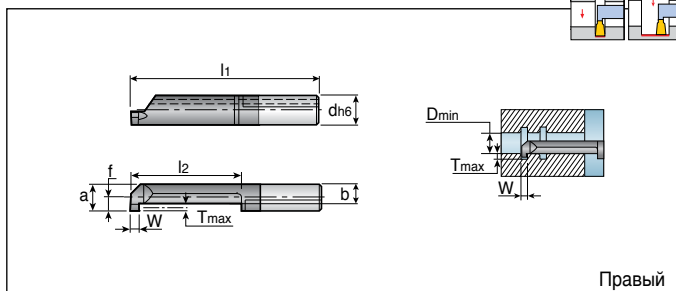
Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски под 45°



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	f	a	b	l ₁	l ₂	r ±0.04	T _{max}	D _{min}		
MINCR07-140020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	30.00	15.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	35.00	20.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D068	7.00	2.80	6.30	3.80	35.00	20.00	0.20	0.70	6.80	R	●

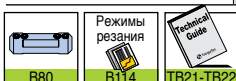


●: Стандартная позиция



Правый

Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	W±0.05	f	a	b	l1	l2	Tmax	Dmin		
MINGR07-090100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
190200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
290100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
090150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●
090200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	45.00	29.00	2.50	6.80	R	●
MINGL07-090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	L	●

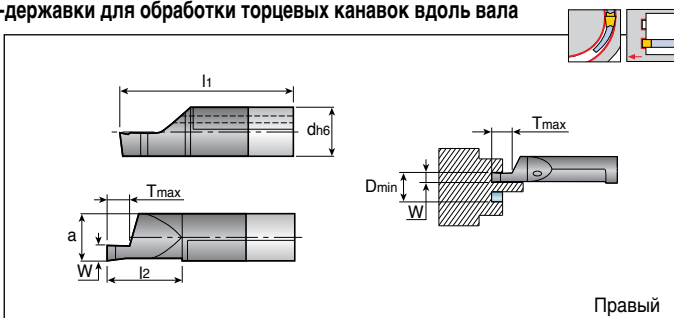


●: Стандартная позиция

MINA R 07

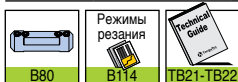
TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



Правый

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

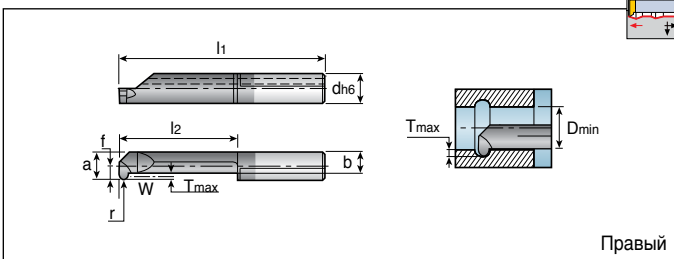


●: Стандартная позиция

MINR R 07

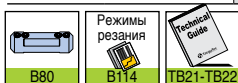
TOPMICRO

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



Правый

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



●: Стандартная позиция



1 ТаeguТес серия TOPCUT

2 Применение

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

3 Захват инструмента

- R** Правый
- L** Левый

4 Толщина пластин

4 3.97мм

5 Ширина пластин

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

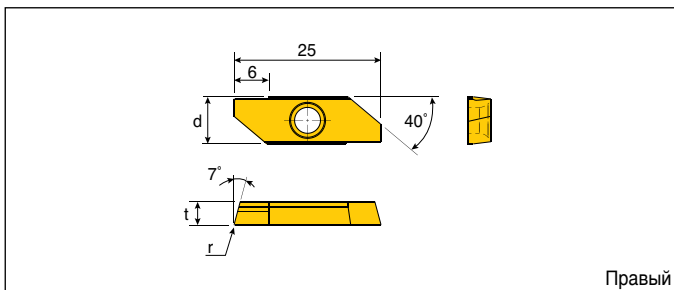
6 Радиус при вершине

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

7 Tmax (ТолькоTVPR/L)

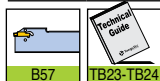
- 45** 4.5мм
- 50** 5.0мм
- 60** 6.0мм

Точение



Правый

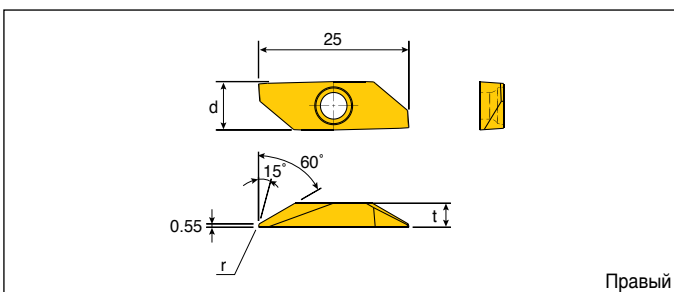
Обозначение	Подача (мм/об)	ap (мм)	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
			d	t	r	T _{max}	R	L
TVER/L 40003	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.03	5.5	●	
40010	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

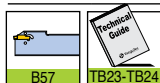
TVRR/L

Обратное точение



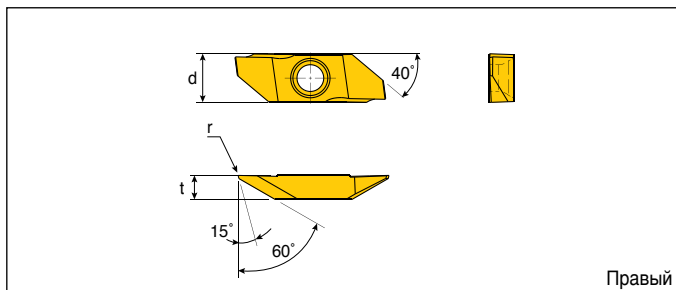
Правый

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



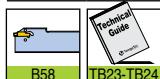
●: Стандартная позиция

Точение задней части



Правый

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

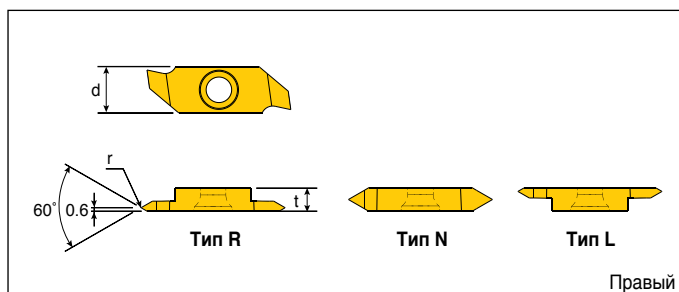


• ⁽¹⁾ Режущие кромки с притуплением

●: Стандартная позиция

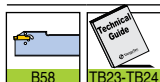
TVTR/L

Нарезание резьбы



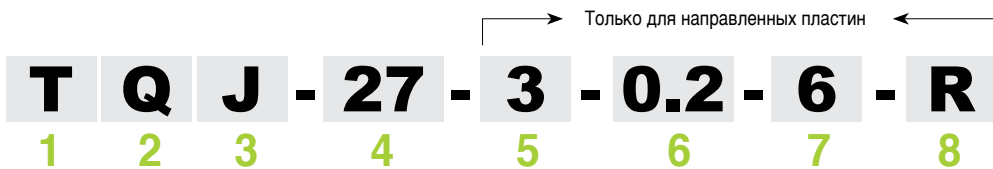
Правый

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



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

●: Стандартная позиция



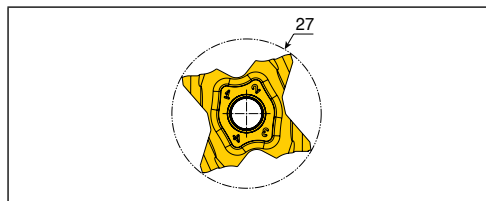
1 TaeguTec

2 QUADRUSH


3 Тип стружколома

		
C	J	S
Получистовая	Чистовая	Чистовая и спецзаказ

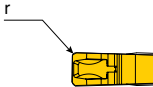
4 Наружная окружность пластины



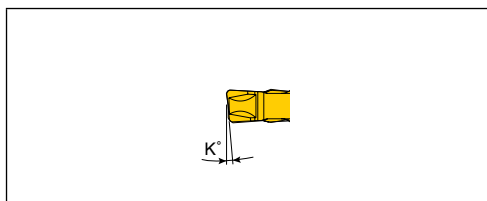
5 Ширина пластины

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



6 Радиус при вершине

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

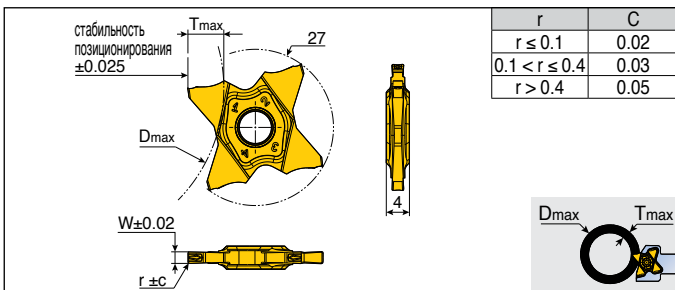
7 Угол наклона



8 Захват инструмента

	
L	R
Левый	Правый

Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



r	C
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax											Сплав	
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080		
TQJ 27-0.50-0.00	0.02-0.04	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-0.50-0.04	0.02-0.04	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-0.75-0.10	0.02-0.05	0.75	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-0.80-0.00	0.02-0.05	0.80	0.00	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.00-0.06	0.03-0.07	1.00	0.06	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.00-0.10	0.03-0.07	1.00	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.04-0.00	0.03-0.07	1.04	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.20-0.00	0.03-0.07	1.20	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.25-0.10	0.03-0.07	1.25	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.25-0.20	0.03-0.07	1.25	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.40-0.00	0.03-0.08	1.40	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.47-0.00	0.03-0.08	1.47	0.00	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.50-0.10	0.03-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
27-1.50-0.20	0.03-0.08	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
27-1.57-0.10	0.03-0.08	1.57	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.57-0.15	0.03-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.70-0.10	0.03-0.08	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.75-0.10	0.03-0.08	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.75-0.20	0.03-0.08	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.78-0.18	0.04-0.10	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-1.85-0.20	0.04-0.10	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.96-0.15	0.04-0.10	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-2.00-0.10	0.04-0.10	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	●
27-2.00-0.20	0.04-0.10	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	●
27-2.22-0.15	0.04-0.10	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-2.30-0.20	0.04-0.10	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
27-2.39-0.15	0.04-0.10	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-
27-2.47-0.20	0.04-0.10	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	-
27-2.50-0.10	0.04-0.10	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
27-2.50-0.30	0.05-0.12	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
27-2.70-0.10	0.05-0.12	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	-
27-2.87-0.20	0.05-0.12	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	-



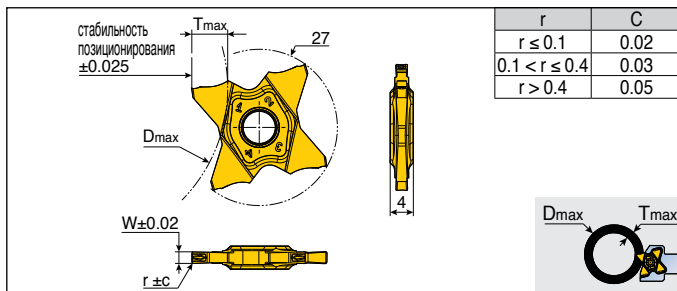
● N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQJ 27

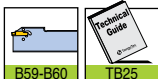
QUAD-RUSH

Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



r	C
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

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



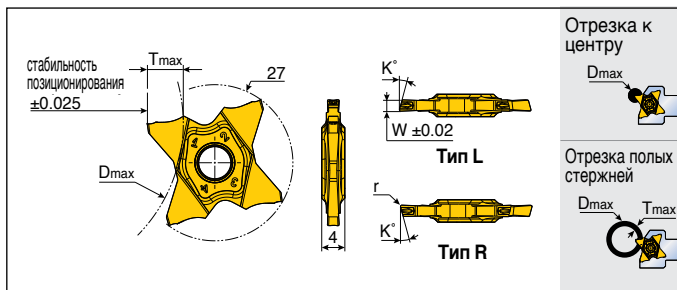
● N.L. = Без ограничений

● Стандартная позиция

TQJ 27

QUAD-RUSH

Отрезные пластины



Отрезка к центру

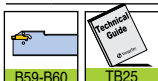
D_{max}

Отрезка полых стержней

D_{max}

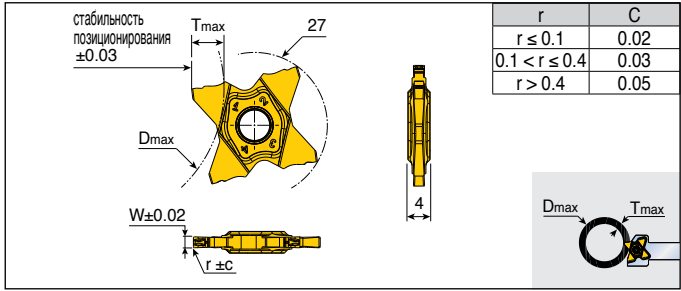
T_{max}

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



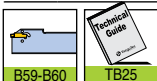
● Стандартная позиция

Отрезка и обработка канавок



r	C
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax											Сплав
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4		
TQC 27-1.50-010	0.05-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-1.50-020	0.05-0.06	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-1.57-015	0.05-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.70-010	0.05-0.09	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.75-010	0.05-0.10	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.75-020	0.05-0.09	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.78-018	0.05-0.11	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.85-020	0.05-0.11	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-1.96-015	0.05-0.11	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-2.00-010	0.05-0.17	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	●	
27-2.00-020	0.05-0.15	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	●	
27-2.22-015	0.05-0.15	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-2.30-020	0.05-0.16	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●	
27-2.39-015	0.05-0.16	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-2.47-020	0.05-0.19	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-2.50-010	0.05-0.20	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-2.50-030	0.05-0.17	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●	
27-2.70-010	0.05-0.19	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	●	
27-2.87-020	0.05-0.19	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	●	
27-3.00-000	0.05-0.11	3.00	0	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●	
27-3.00-020	0.06-0.23	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●	
27-3.00-030	0.06-0.25	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●	
27-3.00-040	0.06-0.25	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●	
27-3.15-015	0.06-0.21	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●	
27-3.18-020	0.06-0.23	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●	

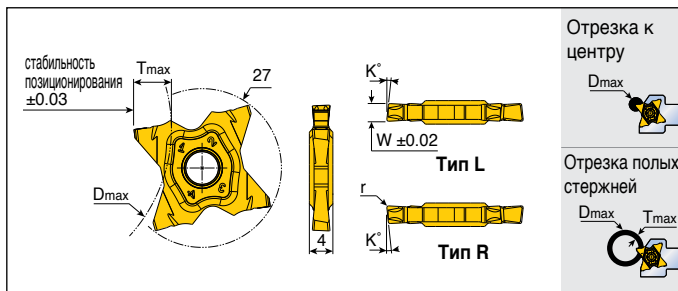


● N.L = Без ограничений ●: Стандартная позиция

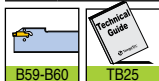
TQC 27

QUAD-RUSH

Пластина для отрезки



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

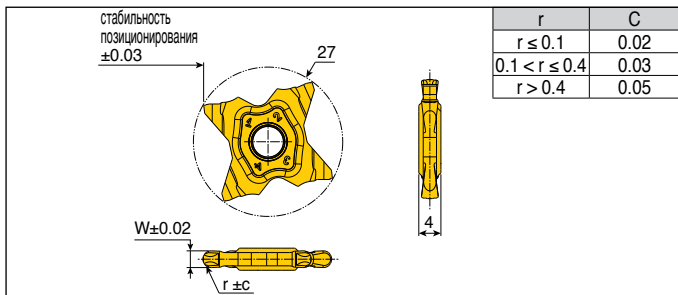


●: Стандартная позиция

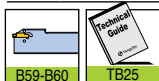
TQC 27

QUAD-RUSH

Полностью скруглённая вершина



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



● N.L = Без ограничений

●: Стандартная позиция

TDIT 3.20 - 0.00 - 0.25 - - TT8020

1

2

3

4

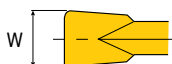
5

6

1 Тип пластины

T : Стружколом
G : Без стружколома

2 Ширина пластины



3 Радиус при вершине



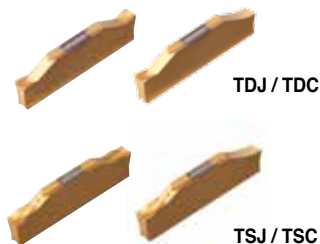
4 Радиус при вершине



5 Дополнительные обозначения

6 Сплав

Отрезка и обработка канавок



Точение и обработка канавок



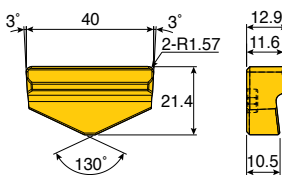
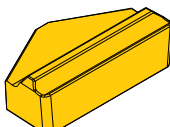
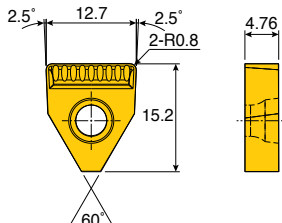
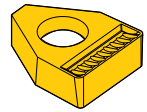
Специальные пластины изготавливаются по заказу

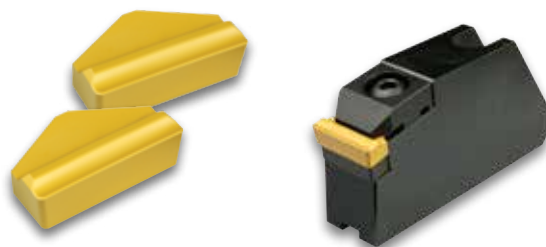


Форма	Обозначение	Примечание
	TDT 4.00-0.50	Симметричные
	TDIT 3.20-0.00-0.25	Несимметричные
	TDT 3.30-1.65	Полностью скруглённая вершина
	TDT 4.00-0.30-5RA	L: Фаска на левосторонней пластине R: Фаска на правосторонней пластине
	TDT 3.10-0.10-15LA	
	TDG 5.28-1.20-R25A	
	TDT 5.28-1.20-L25A	

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

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

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



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

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

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость HB	Материал No.	Контурная обработка, подрезание		
						Скорость резания (м/мин) КР300	ТВ650	
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			
		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			
	Твердая резина				30			
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31		
			Структурированные		280	32		
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33		
			Структурированные		350	34		
	Титан, титановые сплавы	Литье			320	35		
				Rm 400		36		
	Альфа и бета сплавы структурированные		Rm 1050		37			
H	Закаленная сталь	Закалка		55HRC	38	90-110		
		Закалка		60HRC	39	80-100		
	Отбеленный чугун	Литье		400	40	180-200		
	Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный		55HRC	41	90-110		

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

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

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

Контурная обработка, подрезание Скорость резания (м/мин)						Внутренняя обработка канавок, торцовая обработка канавок Скорость резания (м/мин)				
СТ3000	ТТ6300	ТТ6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10	ТТ6300	Т6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10
100-210			100-200	100-180				100-150	80-110	
100-200			100-180	100-150				60-100	60-90	
80-180			80-160	80-130						
80-180			80-160	80-130				60-110	50-90	
70-150			70-130	70-120						
100-180			100-160	10-150				60-110	40-70	
90-180			80-160	80-150				70-110	40-60	
80-170			80-150	80-130						
80-150			80-130	80-120				60-90	30-50	
90-130			90-130	90-110				60-90	30-50	
50-80			50-80	50-70				50-80	30-40	
80-170			80-170	80-170				50-130	40-80	
80-150			80-150	80-150						
80-170			80-170	80-170				40-130	30-80	
	150-270	110-250			70-100	90-140	70-120			40-60
	120-170	90-140			50-90	80-120	60-100			40-60
	150-250	120-230			70-100	90-130	70-110			40-60
	120-200	90-180			60-90	80-110	60-90			30-50
	120-200	90-180			60-120	80-130	60-110			20-40
	100-180	80-150			50-80	60-100	50-90			20-40
					300-800					100-300
					230-310					100-300
					280-830					100-300
					200-510					100-300
					130-300					80-200
					120-200					80-150
					90-150					60-100
			30-50	20-30	30-40			20-40	20-30	
			20-40	15-20	20-40			15-30	15-20	
			20-30	15-20	20-30			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			130-170	80-100	100-130			90-120	60-80	
			40-70	15-30	20-50			20-50	15-30	
	30-50				20-40	15-25				15-20
	30-50				20-30	15-25				15-20
	30-50				20-50	15-25				15-25
	30-50				20-40	15-25				15-25

Рекомендуемые условия резания

Отрезка и обработка канавок

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания (м/мин)		
							TT9080 TT7220	TT8020	K10
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	140-250	80-120	
			Отожженная	650	190	2	130-220	80-110	
		>=0.25%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	70-90	
			Отожженная	750	220	4	100-220	70-100	
		Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	40-70		
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	90-120	70-100	
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	80-170	50-70	
				1000	300	8	70-130	40-60	
				1200	350	9	50-120	30-50	
				Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная	680	200	10	60-140
	Закалённая и отпущенная	1100	325	11	50-70	30-60			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-170	80-120		
		Мартенситная	820	240	13	60-150	60-90		
		Аустенитная	600	180	14	90-180	60-90		
K	Серый чугун (GG)	Ферритный		160	15	100-230		60-80	
		Перлитный		250	16	90-180		50-70	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		180	17	190-300		70-100	
		Перлитный		260	18	120-220		70-90	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19	120-250		60-85	
	Перлитный		230	20	100-210		45-75		
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21				
		Структурированные		100	22				
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23			
			Структурированные		90	24			
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25			
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26			
			Латунь		90	27			
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

QUAD-RUSH

QUADRUSH

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

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

Рекомендуемые условия резания

T-CLAMP
ULTRA PLUS

Керамические пластины T-CLAMP ULTRA PLUS

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

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

TOPMICRO

TOPMICRO

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