

РІЗЬБОНАРІЗНИЙ ІНСТРУМЕНТ



РІЗЬБОНАРІЗНИЙ ІНСТРУМЕНТ



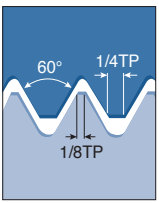
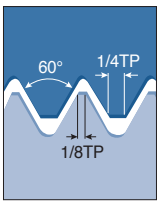
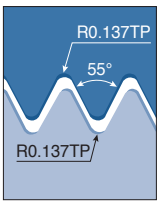
Зміст

Керівництво з вибору інструменту

TS-THREAD (Різьбофрези)	C4
T-TAP Мітчики	C8
Сплави	C10
TS-THREAD (Різьбофрези)	
Система позначення твердосплавних кінцевих фрез	C12
Кінцеві твердосплавні фрези	C13
Система позначення інструмента	C32
Інструмент зі змінними пластинами	C33
Система позначення пластин	C40
Пластини	C41
Рекомендовані режими різання	C53

Керівництво з вибору інструменту

Кінцеві твердосплавні різьбофрези

	TS-THREAD		
	Метричний профіль ISO	Американський профіль UN	Різьба Whitworth
Різьба			
Використання	Загальне використання у всіх галузях промисловості	Використання у всіх галузях промисловості	Загальногалузеве використання. Фітинги та муфти трубопроводу
MTEC Основний тип	● C15	● C23	● C27
MTECB 3 отвором для подачі ЗОР через інструмент	● C13	● C22	● C27
MTECZ Подача ЗОР через канавки	● C14	● C24	● C27
MTECS Зменшена робоча частина	● C18-C19	● C25	
MTECSH Зменшена робоча частина для твердих матеріалів	● C21	● C26	
MTECD Зменшена робоча частина з отвором для подачі ЗОР через інструмент	● C20		
MTECQ Зменшений діаметр шийки для глибокої різьби	● C16		
MTECI Неповний профіль	● C31	● C31	
MTEC E Зовнішня різьба	● C17	● C24	

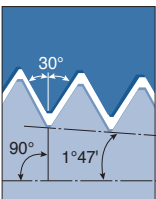
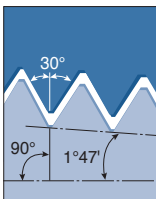
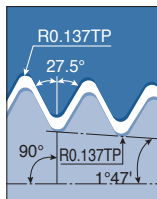
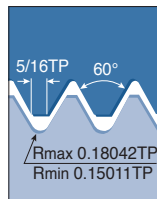
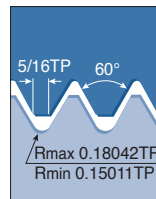
► Для точного підбору інструменту та програмування з ЧПК, використовуйте програму 'TS-thread guide' (Доступна на веб-сайті www.taegutec.com)



ADVANCED CUTTING
TaeguTec

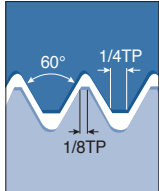
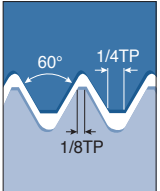
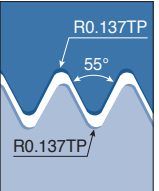







Керівництво з вибору інструменту

Кінцеві твердосплавні різьбофрези

TS-THREAD				
NPT	NPTF	BSPT	UNJ	MJ
				
Парові, газові та водопровідні труби	Парові, газові та водопровідні труби. Сухе ущільнення	55° для парових, газових та водопровідних труб	Авіаційна та аерокосмічна промисловість	Авіаційна та аерокосмічна промисловість
● C28	● C28	● C29		
● C28		● C29		
	● C28	● C29		
			● C30	● C30

Керівництво з вибору інструменту

Змінні пластини для різьбофрез

		TS-THREAD		
		Метричний профіль ISO	Американський профіль UN	Різьба Whitworth
Різьба				
Розділ пластин		C41, C49	C42, C43, C50	C44, C51
Використання		Загальне використання у всіх галузях промисловості	Загальне використання у всіх галузях промисловості	Загальногалузеве використання. Фітинги та муфти трубопроводу
MTE D C33	 Одна пластина	•	•	•
MTE D-C C34	 Монолітний твердосплавний хвостовик	•	•	•
MTE D-W C35	 Дві пластини	•	•	•
TMTSRH C36	 Кінцева фреза із похилим розташуванням пластин	•	•	•
MTF D C37	 Для різьби великого діаметру	•	•	•
MTFLE D C38	 Багато зубна фреза для зовнішньої різьби	•	•	•
TMTSRH C39	 Фреза із похилим розташуванням пластин	•	•	•

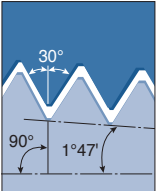
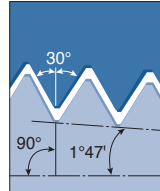
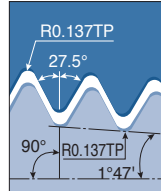
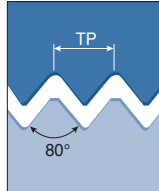
► Для точного підбору інструменту та програмування з ЧПК, використовуйте програму 'TS-thread guide' (Доступна на веб-сайті www.taegutec.com)



ADVANCE CUTTING
TaeguTec








Керівництво з вибору інструменту

Змінні пластини для різьбофрез

TS-THREAD			
NPT	NPTF	BSPT	PG
			
C45, C51	C46	C47, C52	C48
Парові, газові та водопровідні труби	Парові, газові та водопровідні труби. Сухе ущільнення	55° для парових, газових та водопровідних труб	Електричні роз'єми
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•
•	•	•	•

Керівництво з вибору інструменту

Мітчики з прямою канавкою та спіральним вістря








		T-TAP		
		Мітчики з прямою канавкою та спіральним вістря		
		TPH...52B	TPH...52B05	TPH...52B10
Серія				
Сторінки		C59	C60	C61
Тип покриття		Без покриття	Обробка парою	Покриття TiN
Форма забірної частини		Форма В 4-5 ниток	Форма В 4-5 ниток	Форма В 4-5 ниток
Стандарт (ISO метрична)	Велика різьба	M2 - M20	M2 - M20	M2 - M20
	Дрібна різьба	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16
Допуск		ISO 2-6H	ISO 2-6H	ISO 2-6H
Оброблюваний матеріал	P	○	●	●
	M	○	●	●
	K	○	○	○
	N	●	○	○
	S	○	○	○
Використання	Наскрізний отвір   (2xTDZ) (3xTDZ)	●	●	●
	Глухий отвір   (2xTDZ) (3xTDZ)			

● Рекомендовано, ○ Підходить



Керівництво з вибору інструменту

Мітчик зі спіральною канавкою 40°

		T-TAP		
		Мітчик зі спіральною канавкою 40°		
		ТРН...54С	ТРН...54С05	ТРН...54С10
Серія				
Сторінки		C62	C63	C64
Тип покриття		Без покриття	Обробка парою	Покриття TiN
Форма забірної частини		Форма С 2-3 нитки	Форма С 2-3 нитки	Форма С 2-3 нитки
Стандарт (ISO метрична)	Велика різьба	M2 - M20	M2 - M20	M2 - M20
	Дрібна різьба	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16
Допуск		ISO 2-6H	ISO 2-6H	ISO 2-6H
Оброблюваний матеріал	P	○	●	●
	M		●	●
	K	○	○	○
	N	●	○	○
	S			○
Використання	Наскрізний отвір  (2xTDZ)  (3xTDZ)			
	Глухий отвір  (2xTDZ)  (3xTDZ)	●	●	●

● Рекомендовано, ○ Підходить

Сплави

Сплави для обробки різьби

Сплави	ISO	Характеристики та використання
TT9030 PVD покриття	P20 — P40 M20 — M40 S20 — S40	<ul style="list-style-type: none">• Обробка сталі• Обробка нержавіючої сталі• Обробка термостійких сплавів



TS-THREAD

Різьбонарізні фрези



Система позначення

TS-THREAD

Твердосплавні кінцеві фрези

MTEC  **06 04 C 14 1.0 ISO TT9030**

1 2 3 4 5 6 7 8 9

1 Різьбова фреза TaeguTec

MT - Різьбофреза
E - Кінцева фреза
C - Твердосплавний інструмент

2 Тип кінцевої фрези

B - Подача ЗОР через вісь
Z - Отвір для ЗОР в канавках
S - Зменшена робоча частина
SH - Зменшена робоча частина для твердих матеріалів
Q - Зменшений діаметр шийки
I - Неповний профіль

3 Діаметр хвостовика

06 6.0 мм
10 10.0 мм

4 Діаметр різання

031 3.1 мм
04 4.0 мм

5 Кількість зубів

C - 3 зуба
D - 4 зуба
E - 5 зубів
F - 6 зубів

6 Довжина різьби (APMX)

10 10.0 мм

7 Крок різьби

0.25-4.0 мм (Крок різьби, мм)
72-7 TPI Крок (нитка/дюйм)

8 Стандарт різьби

ISO
UN
W
NPT
NPTF
BSPT
UNJ
MJ

9 Сплави

Покриття
TT9030
TT1040

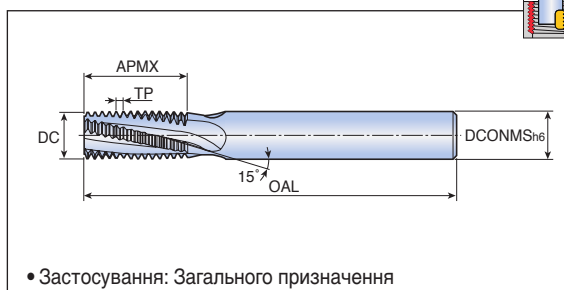
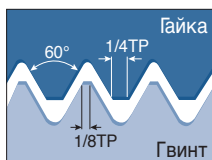
C
12

ADVANCE CUTTING
TaeguTec

MTEC-ISO

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза для внутрішньої різьби



Позначення	Крок (мм)	Велика	Дрібна	Розміри (мм)				NOF	Сплав ТТ9030		
				DCONMS	DC	APMX	OAL				
MTEC 06022C5	0.5	ISO	0.5	M3	∅ ≥ 4	6	2.2	5.3	58	3	●
06038C10	0.5	ISO	0.5	-	∅ ≥ 5	6	3.8	10.4	58	3	●
06031C7	0.7	ISO	0.7	M4	∅ ≥ 5	6	3.1	7.4	58	3	●
06045C10	0.75	ISO	0.75	-	∅ ≥ 6	6	4.5	10.1	58	3	●
06036C9	0.8	ISO	0.8	M5	∅ ≥ 6	6	3.6	9.2	58	3	●
0604C10	1.0	ISO	1.0	M6	∅ ≥ 7	6	4.0	10.5	58	3	●
0604C14	1.0	ISO	1.0	M6	∅ ≥ 7	6	4.0	14.5	58	3	●
0606C12	1.0	ISO	1.0	-	∅ ≥ 9	6	6.0	12.5	58	3	●
0808D16	1.0	ISO	1.0	-	∅ ≥ 10	8	8.0	16.5	64	4	●
0605C14	1.25	ISO	1.25	M8	∅ ≥ 10	6	5.0	14.4	58	3	●
0605C19	1.25	ISO	1.25	M8	∅ ≥ 10	6	5.0	19.4	58	3	●
0807C17	1.5	ISO	1.5	M10	∅ ≥ 12	8	7.0	17.3	64	3	●
0807C24	1.5	ISO	1.5	M10	∅ ≥ 12	8	7.0	24.8	76	3	●
1010D21	1.5	ISO	1.5	-	∅ ≥ 14	10	10.0	21.8	73	4	●
1616F33	1.5	ISO	1.5	-	∅ ≥ 20	16	16.0	33.8	105	6	●
0808C20	1.75	ISO	1.75	M12	∅ ≥ 14	8	8.0	20.1	64	3	●
0808C28	1.75	ISO	1.75	M12	∅ ≥ 14	8	8.0	28.9	76	3	●
1010C27	2.0	ISO	2.0	M16	∅ ≥ 17	10	10.0	27.0	73	3	●
1010C39	2.0	ISO	2.0	M16	∅ ≥ 17	10	10.0	39.0	105	3	●
1212D27	2.0	ISO	2.0	-	∅ ≥ 18	12	12.0	27.0	84	4	●
2020F41	2.0	ISO	2.0	-	∅ ≥ 26	20	20.0	41.0	105	6	●
1414D33	2.5	ISO	2.5	M20	∅ ≥ 22	14	14.0	33.8	84	4	●
1414D48	2.5	ISO	2.5	M20	∅ ≥ 22	14	14.0	48.8	105	4	●
1616C40	3.0	ISO	3.0	M24	∅ ≥ 25	16	16.0	40.5	105	3	●
1616C58	3.0	ISO	3.0	M24	∅ ≥ 25	16	16.0	58.5	120	3	●



► NOF: Кількість зубів

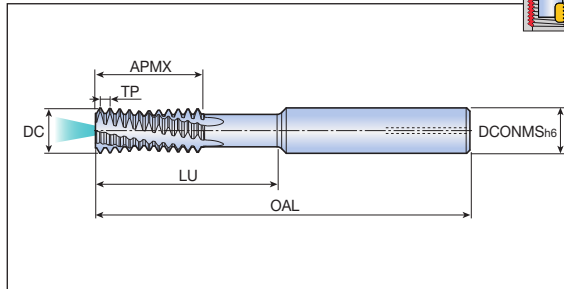
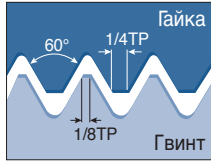
●: Стандартні позиції



MTECQ-ISO

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза з внутрішнім каналом ЗОР та зменшеним діаметром шийки для глибокої внутрішньої різьби



Позначення	Крок (мм)	TDZ	Розміри (мм)					NOF	Сплав ТТ9030
			DCONMS	DC	APMX	LU	OAL		
MTECQ 1010D32 1.0 ISO	1.0	∅ ≥ 12	10	10.0	18.0	32.0	73	4	●
1212D38 1.0 ISO	1.0	∅ ≥ 14	12	12.0	21.0	38.0	84	4	●
1010D30 1.5 ISO	1.5	∅ ≥ 13	10	10.0	18.0	30.0	73	4	●
2020F56 2.0 ISO	2.0	∅ ≥ 24	20	20.0	34.0	56.0	105	6	●



▶ TDZ: Розмір діаметра різьби
 ▶ NOF: Кількість зубів

●: Стандартні позиції

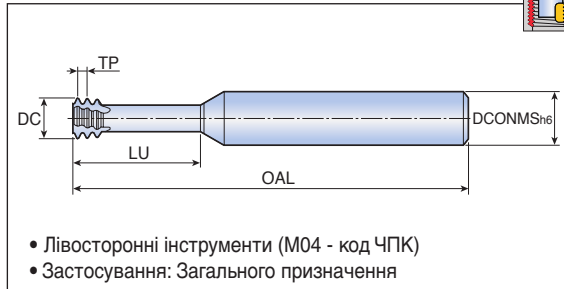
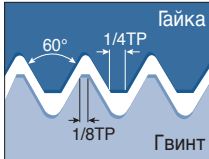
C
16



MTECSH-ISO

TS-THREAD

Укорочена монолітна твердсплавна кінцева фреза для внутрішньої різьби по загартованій сталі



Позначення	Крок (мм)	TDZ	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT1040
			DCONMS	DC	LU	OAL		
MTECSH 03011C4 0.3 ISO	0.30	M1.4	3	1.05	4.0	39	3	•
03012C5 0.35 ISO	0.35	M1.6	3	1.20	4.8	39	3	•
03016C6 0.4 ISO	0.40	M2	3	1.55	6.0	58	3	•
06016C4 0.4 ISO	0.40	M2	6	1.55	4.5	58	3	•
06017C5 0.45 ISO	0.45	M2.2	6	1.65	5.0	58	3	•
0602C5 0.45 ISO	0.45	M2.5	6	1.95	5.5	58	3	•
0602C7 0.45 ISO	0.45	M2.5	6	1.95	7.5	58	3	•
06024C6 0.5 ISO	0.50	M3	6	2.35	6.5	58	3	•
06024C9 0.5 ISO	0.50	M3	6	2.35	9.5	58	3	•
06028C7 0.6 ISO	0.60	M3.5	6	2.75	7.5	58	3	•
06031C9 0.7 ISO	0.70	M4	6	3.10	9.0	58	3	•
06031C12 0.7 ISO	0.70	M4	6	3.10	12.5	58	3	•
06038C12 0.8 ISO	0.80	M5	6	3.80	12.5	58	3	•
06038C16 0.8 ISO	0.80	M5	6	3.80	16.0	58	3	•
06047C14 1.0 ISO	1.00	M6	6	4.65	14.0	58	3	•
06047C20 1.0 ISO	1.00	M6	6	4.65	20.0	58	3	•
0606C18 1.25 ISO	1.25	M8	6	5.95	18.0	58	3	•
0606C24 1.25 ISO	1.25	M8	6	5.95	24.0	58	3	•
08078C23 1.5 ISO	1.50	M10	8	7.80	23.0	64	3	•
1009C26 1.75 ISO	1.75	M12	10	9.00	26.0	73	3	•
12118D35 2.0 ISO	2.00	M16	12	11.80	35.0	84	4	•

Режими різання
C56

► TDZ: Розмір діаметра різьби
► NOF: Кількість зубів

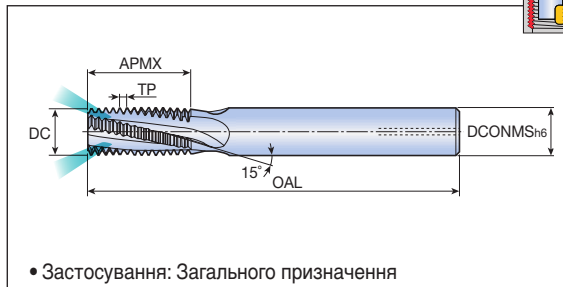
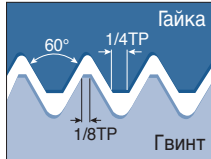
• Стандартні позиції



MTECZ-UN

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза з внутрішнім каналом подачі ЗОР до зубів для внутрішньої різьби



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	UNC	UNF	UNEF	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030
					DCONMS	DC	APMX	OAL		
MTECZ 1010D22 20 UN	20	-	1/2	-	10	10.0	22.3	73	4	●
12113D26 18 UN	18	-	9/16-5/8	11/8-15/8	12	11.3	26.1	84	4	●
08067C16 16 UN	16	3/8	-	-	8	6.7	16.7	64	3	●
10092C22 13 UN	13	1/2	-	-	10	9.2	22.5	73	3	●



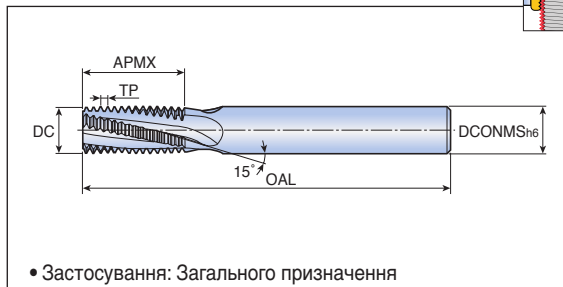
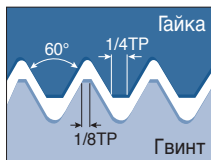
► NOF: Кількість зубів

●: Стандартні позиції

MTEC E-UN

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза для зовнішньої різьби



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030
		DCONMS	DC	APMX	OAL		
MTEC E 1010D16 24 UN	24	10	10.0	16.4	73	4	●



► NOF: Кількість зубів

●: Стандартні позиції

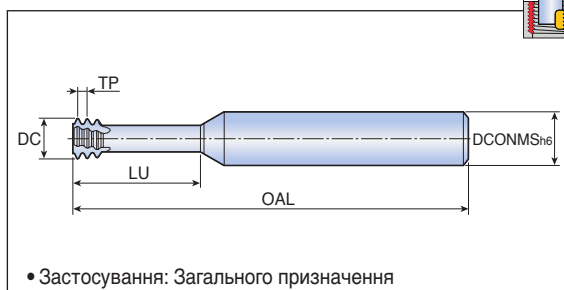
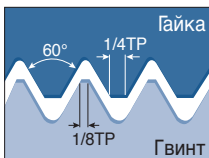
C
24

ADVANCED CUTTING
TaeguTec

MTECS-UN

TS-THREAD

Укорочена монолітна твердосплавна кінцева фреза для внутрішньої різьби



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	UNC	UNF	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030
				DCONMS	DC	LU	OAL		
MTECS 06019C5 48 UN	48	3	4	6	1.90	5.2	58	3	●
06021C6 40 UN	40	4	-	6	2.10	6.3	58	3	●
06033C9 36 UN	36	-	8	6	3.30	9.0	58	3	●
06025C7 32 UN	32	6	-	6	2.55	7.1	58	3	●
06032C9 32 UN	32	8	-	6	3.20	9.5	58	3	●
06037C10 32 UN	32	-	10	6	3.70	10.5	58	3	●
0605C14 28 UN	28	-	1/4	6	5.00	14.5	58	3	●
08066C17 24 UN	24	-	5/16, 3/8	8	6.60	17.0	58	3	●
06047C14 20 UN	20	1/4	-	6	4.75	14.0	58	3	●
0606C17 18 UN	18	5/16	-	6	6.00	17.0	58	3	●
1212D35 18 UN	18	-	5/8	12	12.00	35.0	84	4	●
08067C22 16 UN	16	3/8	-	8	6.70	22.0	64	3	●
10092C27 13 UN	13	1/2	-	10	9.20	27.5	73	3	●
12114C34 11 UN	11	5/8	-	12	11.40	34.5	84	3	●
06032C12 32 UN	32	8	-	6	3.20	12.5	58	3	●
06025C10 32 UN	32	6	-	6	2.55	10.5	58	3	●
0605C19 28 UN	28	-	1/4	6	5.00	19.0	58	3	●
06047C19 20 UN	20	1/4	-	6	4.75	19.0	58	3	●
0606C23 18 UN	18	5/16	-	6	6.00	23.0	58	3	●



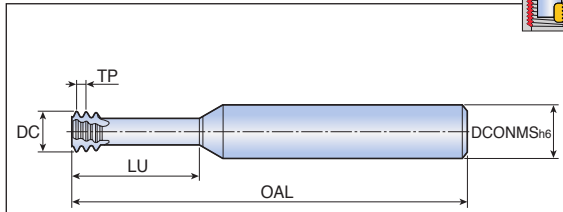
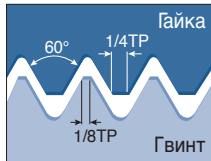
► NOF: Кількість зубів

●: Стандартні позиції

MTECSH-UN

TS-THREAD

Укорочена монолітна твердосплавна кінцева фреза для внутрішньої різьби по загартованій сталі



- Лівосторонні інструменти (M04 - код ЧПК)
- Застосування: Загального призначення

Позначення	Крок (нитка/дюйм)	UNC	UNF	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT1040
				DCONMS	DC	LU	OAL		
MTECSH 06019C5 48 UN	48	3	4	6	1.90	5.2	58	3	•
06021C6 40 UN	40	4	-	6	2.10	6.3	58	3	•
06037C10 32 UN	32	-	10	6	3.70	10.5	58	3	•
0605C14 28 UN	28	-	1/4	6	5.00	14.5	58	3	•
06035C10 24 UN	24	10,12	-	6	3.50	10.6	58	3	•
08066C17 24 UN	24	-	5/16	8	6.60	17.0	64	3	•
0808C25 20 UN	20	-	7/16	8	8.00	25.0	64	3	•
08067C22 16 UN	16	3/8	-	8	6.70	22.0	64	3	•
10092C27 13 UN	13	1/2	-	10	9.20	27.5	73	3	•
06037C15 32 UN	32	-	10	6	3.70	15.0	58	3	•
0605C19 28 UN	28	-	1/4	6	5.00	19.0	58	3	•
08066C24 24 UN	24	-	5/16	8	6.60	24.0	64	3	•
06047C19 20 UN	20	1/4	-	6	4.75	19.0	58	3	•
0606C23 18 UN	18	5/16	-	6	6.00	23.0	58	3	•

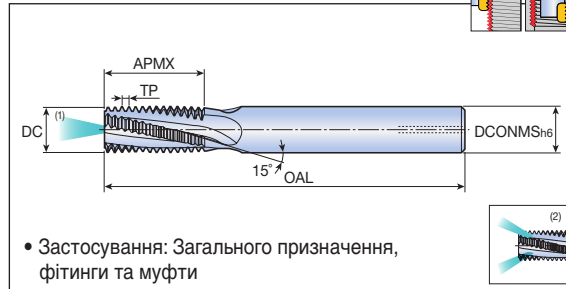
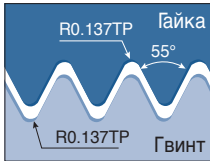
Режими різання C56
 ▶ NOF: Кількість зубів

•: Стандартні позиції

МТЕСВ-W / МТЕСЗ-W / МТЕС-W



Монолітна твердосплавна кінцева фреза з внутрішнім каналом подачі ЗОР



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	TDZ	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030	
			DCONMS	DC	APMX	OAL			
МТЕСВ	08078C14 28 W	28	G1/8	8	7.8	14.1	64	3	●
	1010D16 19 W	19	G1/4-3/8	10	10.0	16.7	73	4	●
	1616E26 14 W	14	G1/2-7/8	16	16.0	26.3	105	5	●
	1616D38 11 W	11	G ≥ 1	16	16.0	38.1	105	4	●
	2020E47 11 W	11	G ≥ 1	20	20.0	47.3	105	5	●
МТЕСЗ	08078C14 28 W	28	G1/8	8	7.8	14.1	64	3	●
	1010D16 19 W	19	G1/4-3/8	10	10.0	16.7	73	4	●
	10086D24 12 W	12	-	10	8.6	24.4	73	4	●
	12109D28 11 W	11	-	12	10.9	28.9	84	4	●
	1616D38 11 W	11	G	16	16.0	38.1	101	4	●
	1616E26 14 W	14	G1/2-7/8	16	16.0	26.3	101	5	●
	1616D38 11 W	11	G	16	16.0	38.1	101	4	●
МТЕС	0606C9 28 W	28	G1/8	6	6.0	9.5	58	3	●
	0808C14 19 W	19	G1/4-3/8	8	8.0	14.0	64	3	●
	1212D19 14 W	14	G1/2-7/8	12	12.0	19.0	84	4	●
	1212D26 14 W	14	G1/2-7/8	12	12.0	26.3	84	4	●
	1212C24 11 W	11	G1-1 1/2	12	12.0	24.2	84	3	●
	1616D38 11 W	11	G1-3	16	16.0	38.1	105	4	●

Режими різання
C54-C58

- ▶ TDZ: Розмір діаметра різьби
- ▶ NOF: Кількість зубів
- ▶ ⁽¹⁾ В тип ⁽²⁾ Z тип

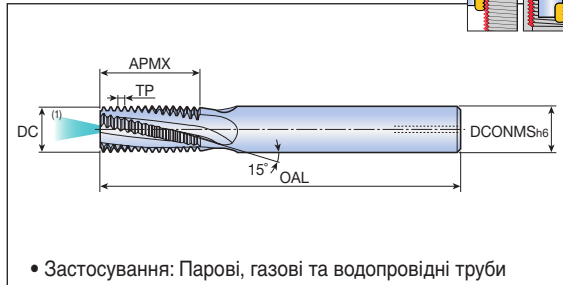
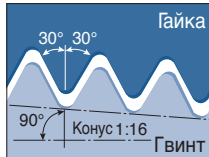
●: Стандартні позиції



MTECB-NPT / MTEC-NPT

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза для внутрішньої та зовнішньої різьби



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	TDZ	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030
			DCONMS	DC	APMX	OAL		
MTECB 08076C10 27 NPT	27	1/8	8	7.6	10.8	64	3	●
1010D16 18 NPT	18	1/4-3/8	10	10.0	16.2	73	4	●
16155D22 14 NPT	14	1/2-3/4	16	15.5	22.7	105	4	●
MTEC 0606C9 27 NPT	27	1/8	6	6.0	9.9	58	3	●
0808C14 18 NPT	18	1/4-3/8	8	8.0	14.8	64	3	●
1212D20 14 NPT	14	1/2-3/4	12	12.0	20.9	84	4	●
1616D27 11.5 NPT	11.5	1-2	16	16.0	27.6	105	4	●



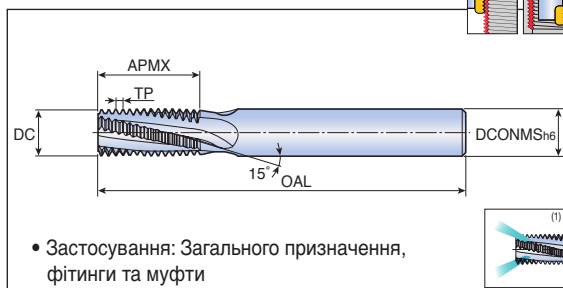
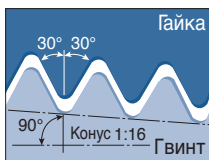
- ▶ TDZ: Розмір діаметра різьби
- ▶ NOF: Кількість зубів
- ▶ ⁽¹⁾ В тип

●: Стандартні позиції

MTECZ-NPTF / MTEC-NPTF

TS-THREAD

Монолітна твердосплавна кінцева фреза для внутрішньої та зовнішньої різьби



Позначення	Крок (нитка/дюйм)	TDZ	Розміри (мм)				NOF	Сплав TT9030
			DCONMS	DC	APMX	OAL		
MTECZ 1010D16 18 NPTF	18	1/4-3/8	10	10.0	16.2	73	4	●
MTEC 0606C9 27 NPTF	27	1/8	6	6.0	9.9	58	3	●
0808C14 18 NPTF	18	1/4-3/8	8	8.0	14.8	64	3	●
1212D20 14 NPTF	14	1/2-3/4	12	12.0	20.9	84	4	●



- ▶ TDZ: Розмір діаметра різьби
- ▶ NOF: Кількість зубів
- ▶ ⁽¹⁾ Z тип

●: Стандартні позиції

Система позначення інструмента

TS-THREAD

Кінцева фреза

MT E D25 - 1 - W 20 (C) - 21

1 2 3 4 5 6 7 8

1 Різьбова фреза

M - Фреза
T - Різьба

2 Тип інструмента

E - Кінцева фреза

3 Діаметр інструмента

D25 - 25.0мм

4 Кількість пластин

1 1 пластина
2 2 пластини

5 Тип хвостовика

W - Хвостовик Weldon
C - Циліндричний хвостовик

6 Діаметр хвостовика

20 - 20.0мм

7 Матеріал хвостовика

C Твердосплавний хвостовик

8 Розмір пластини (APMX)

12 12.0 мм
14 14.0 мм
21 21.0 мм
30 30.0 мм
40 40.0 мм

Корпуси фрез

MT F D063 - 5 - 22 - 21

1 2 3 4 5 6

1 Різьбова фреза

M - Фреза
T - Різьба

2 Тип інструмента

F - Торцева фреза

3 Діаметр інструмента

D063 - 63.0мм

4 Кількість пластин

4 4 пластини
5 5 пластини

5 Діаметр посадкового місця

22 22.0 мм
27 27.0 мм
32 32.0 мм

6 Розмір пластини (APMX)

21 21.0 мм
30 30.0 мм
40 40.0 мм

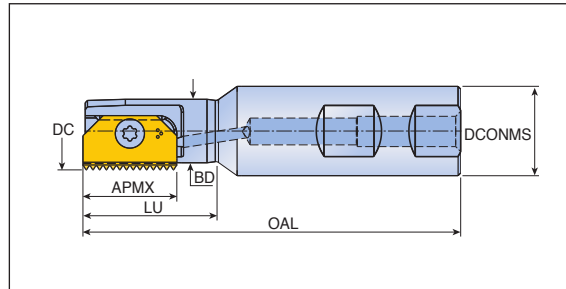
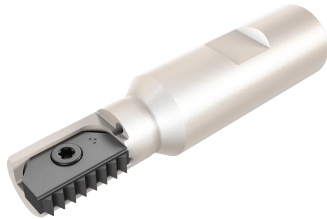
C
32

ADVANCE CUTTING
TaeguTec

MTE D-1

TS-THREAD

Кінцева фреза зі змінною пластиною - хвостовик Weldon

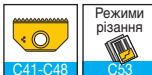


Позначення	🔄	Розміри (мм)						Хвостовик	Отвір для охолоджуючої рідини	Kg	Пластина
		APMX	DC	DCONMS	BD	LU	OAL				
MTE D09.5-1-W20-12 ⁽¹⁾	1	12	9.5	20	7.5	15.5	85	W	●	0.16	TTMT12
D09.9-1-W20-12	1	12	9.9	20	7.5	16.0	85	W	●	0.16	TTMT12
D12.2-1-W20-14	1	14	12.2	20	8.8	20.0	75	W	●	0.15	TTMT14
D14.5-1-W20-14	1	14	14.5	20	10.8	27.1	85	W	●	0.16	TTMT14
D17.0-1-W20-14	1	14	17.0	20	12.8	30.0	85	W	●	0.23	TTMT14
D18-1-W20-21 ⁽²⁾	1	21	18.5	20	14.2	30.0	85	W	●	0.20	TTMT21
D21-1-W20-21	1	21	21.0	20	15.9	40.0	94	W	●	0.23	TTMT21
D25-1-W20-21	1	21	25.0	20	20.0	61.0	115	W	●	0.24	TTMT21
D29-1-W25-30	1	30	29.0	25	22.2	50.0	110	W	●	0.32	TTMT30
D31-1-W25-30	1	30	31.0	25	25.0	90.0	150	W	●	0.60	TTMT30
D38-1-W32-30	1	30	38.0	32	32.0	86.0	150	W	●	0.90	TTMT30
D48-1-W40-40	1	40	48.0	40	35.0	78.0	153	W	●	1.30	TTMT40
D48-1-W40-40-B	1	40	48.0	40	36.5	138.0	210	W	●	1.50	TTMT40

- ▶ Мінімальний отвір має бути на одну третину більше, ніж DC (діаметр)
- ▶ Усі кінцеві фрези мають внутрішній канал подачі ЗОР
- ▶ ⁽¹⁾ Не підходять для пластин: TTMT12 18 NPT, TTMT12 18 NPTF, TTMT12 19 BSPT
- ▶ ⁽²⁾ Не підходять для пластин: TTMT21 I 3.50 ISO, TTMT21 I 7 UN, TTMT21 11.5 NPT, TTMT21 11.5 NPTF

Комплектуючі

Позначення	Гвинт	Ключ	Ручка ключа	
MTE D...12	SR M2.5-T8-MT	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...14	S11	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...21	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTE D...30/40(-B)	SR M5-IP25-MT	BLD IP25/S7	-	SW6-T



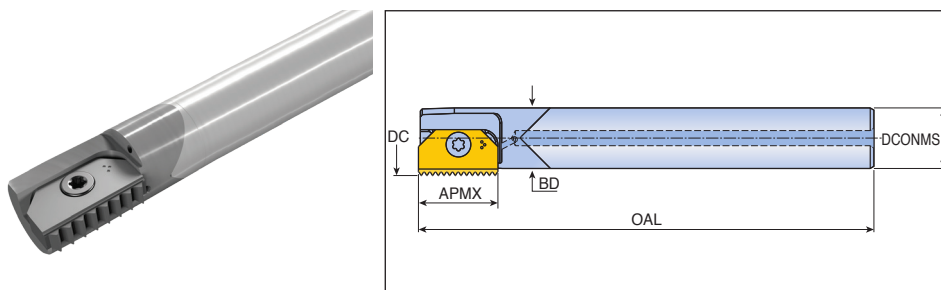
TaeguTec
Member WC Group

C
33

MTE D-1-C

TS-THREAD

Кінцева фреза зі змінною пластиною - твердосплавний циліндричний хвостовик



Позначення		Розміри (мм)					Хвостовик	Отвір для охолоджуючої рідини		Пластина
		APMX	DC	DCONMS	BD	OAL				
MTE D09.9-1-C08C-12	1	12	9.9	8	8	127.0	C	●	0.10	TTMT12
D13.7-1-C10C-14	1	14	13.7	10	10	110.0	C	●	0.12	TTMT14
D13.7-1-C10C-14-B	1	14	13.7	10	10	153.5	C	●	0.17	TTMT14
D15.2-1-C12C-14	1	14	15.2	12	12	182.3	C	●	0.30	TTMT14
D21-1-C16C-21	1	21	21.0	16	16	130.0	C	●	0.35	TTMT21
D21-1-C16C-21-B	1	21	21.0	16	16	206.3	C	●	0.50	TTMT21
D27-1-C20C-30	1	30	27.0	20	20	263.0	C	●	1.20	TTMT30

► Для державок з великим вильотом необхідно знизити швидкість різання та подачу в діапазоні від 20-40% (в залежності від матеріалу заготовки, кроку та вильоту)

Комплектуючі

Позначення	Гвинт	Ключ	Ручка ключа	
MTE D...C...12	SR M2.5-T8-MT	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...C...14(-B)	S11	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...C...21(-B)	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTE D...C...30	SR M5-IP25-MT-S	BLD IP25/S7	-	SW6-T

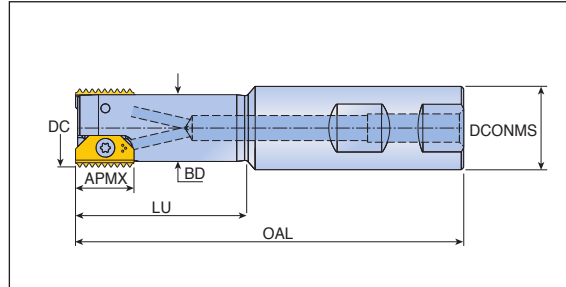
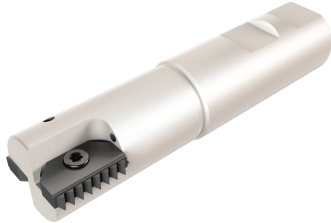


ADVANCE CUTTING
TaeguTec

MTE D-2



Кінцева різьбова фреза з 2 змінними пластинами - хвостовик Weldon



Позначення		Розміри (мм)						Хвостовик	Отвір для охолоджуючої рідини		Пластина
		APMX	DC	DCONMS	BD	LU	OAL				
MTE D20.0-2-W20-14	2	14	20	20	16	41	93	W	●	0.20	TTMT14
D30-2-W25-21	2	21	30	25	24	52	108	W	●	0.40	TTMT21
D40-2-W32-30	2	30	40	32	30	70	130	W	●	0.70	TTMT30
D50-2-W40-40	2	40	50	40	38	78	153	W	●	0.80	TTMT40

- ▶ Мінімальний отвір має бути на одну третину більше, ніж DC (діаметр)
- ▶ Усі кінцеві фрези мають внутрішній канал подачі ЗОР

Комплектуючі

Позначення	Гвинт	Ключ	Ручка ключа	
MTE D...W...14	S11	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...W...21	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTE D...W...30/40	SR M5-IP25-MT	BLD IP25/S7	-	SW6-T

C41-C48

Режим
різання

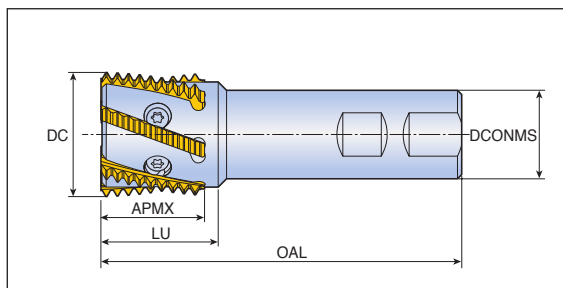
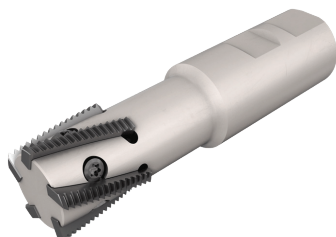
 C53



TMTSRH

TS-THREAD

Кінцева фреза з похилим розташуванням пластин та каналами ЗОР - хвостовик Weldon



Позначення		Розміри (мм)					Хвостовик	Отвір для охолоджуючої рідини		Пластина
		APMX	DC	DCONMS	LU	OAL				
TMTSRH 23-2-N	2	27	23	25	50	110	W	●	0.30	TMTN 23
32-5-N	5	32	32	32	60	130	W	●	0.65	TMTN 32
45-6-N	6	37	45	32	41	130	W	●	0.88	TMTN 45

► Усі кінцеві фрези мають внутрішній канал подачі ЗОР

Комплектуючі

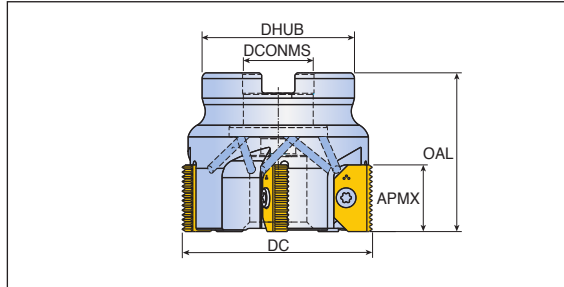
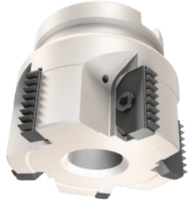
Позначення	ГВИНТ	Ключ		
TMTSRH 23	TS23	TK21		
TMTSRH 32	TS32	TK22		
TMTSRH 45	TS45	TK40		



MTF D

TS-THREAD

Торцово-циліндрична фреза зі змінними пластинами для різьби великого діаметру



Позначення	З	Розміри (мм)					Отвір для охолоджуючої рідини	Тип патрона	Kg	Болт кріплення	Пластина
		APMX	DC	DHUB	DCONMS	OAL					
MTF D063-5-22-21	5	21	63	40	22	50	●	A	0.70	SR M10X25 DIN912	TTMT21
D063-4-22-30	4	30	63	48	22	50	●	A	0.60	SR M10X25 DIN912	TTMT30
D080-4-27-30	4	30	80	60	27	50	●	A	1.22	SR M12X25	TTMT30
D080-4-27-40	4	40	80	60	27	65	●	A	1.22	SR M12X25	TTMT30
D100-4-32-30	4	30	100	78	32	50	●	A	1.29	SR M16X30 DIN912	TTMT40
D100-4-32-40	4	40	100	78	32	65	●	A	1.22	SR M16X30 DIN912	TTMT40

► Всі насадні фрези оснащені внутрішнім каналом подачі ЗОР

Комплектуючі

Позначення	Гвинт	Ключ	Ручка ключа	
MTF D063...21	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTF D063...30	SR M5-IP25-MT	BLD IP25/S7	-	SW6-T
MTF D080...30/40	SR M5-IP25-MT	BLD IP25/S7	-	SW6-T
MTF D100...30/40	SR M5-IP25-MT	BLD IP25/S7	-	SW6-T



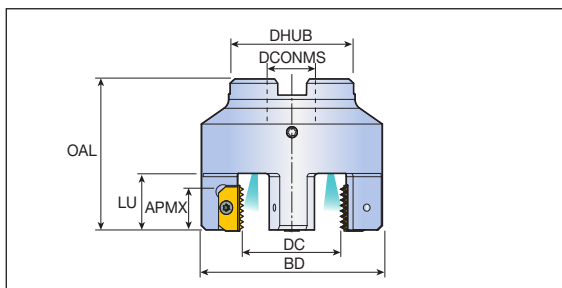
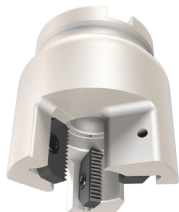
TaeguTec
Member WC Group

C
37

MTFLE D

TS-THREAD

Торцово-циліндрична фреза зі змінними пластинами для різьби великого діаметру



Позначення	З	Розміри (мм)							Отвір для охолоджуючої рідини	Тип патрона	Kg	Болт кріплення	Пластина
		APMX	DC	BD	DHUB	DCONMS	LU	OAL					
MTFLE D20-3-22-21	3	21	20	58.2	48	22	27	63	●	A	0.70	SR M10X25 DIN912	TTMT21 E
D30-3-22-21	3	21	30	68.2	48	22	27	63	●	A	0.90	SR M10X25 DIN912	TTMT21 E
D45-4-27-21	4	21	45	83.2	60	27	27	67	●	A	1.40	SR M12X25 DIN 912	TTMT21 E

► Всі насадні фрези оснащені внутрішнім каналом подачі ЗОР

Комплектуючі

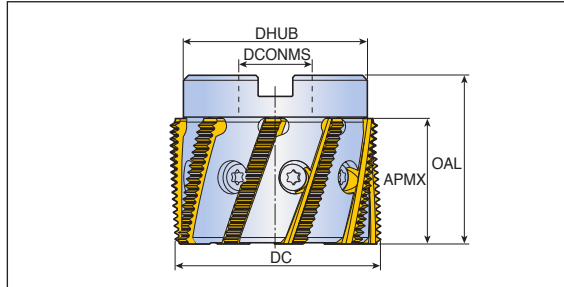
Позначення	Гвинт	Ключ	Ручка ключа	
MTFLE D...21	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	

Режими різання
ADVANCE CUTTING
 TaeguTec

TMTSRH

TS-THREAD

Торцово-циліндрична фреза з похилим розташуванням пластин для різьби великих діаметрів



Позначення		Розміри (мм)					Отвір для охолоджуючої рідини	Тип патрона		Пластина
		APMX	DC	DHUB	DCONMS	OAL				
TMTSRH 32-5M-N	5	32	32	26.0	16	52	●	A	0.12	TMTH 32
45-6M-N	6	37	45	38.0	22	60	●	A	0.43	TMTH 45
63-9-N	9	38	63	51.7	22	50	●	A	0.71	TMTH 63

► Усі насадні фрези оснащені внутрішнім каналом подачі ЗОР

Комплектуючі

Позначення	Гвинт	Ключ		
TMTSRH 32	TS32S	TK22		
TMTSRH 45	SR M5X0.8-MTH45	TK40		
TMTSRH 63	SR M5X0.8-MTH63	TK40		



TaeguTec
Member WC Group

Система позначення пластин

TS-THREAD

Пластини для різьбових фрез

TTMT(H) 30 E 1.5 ISO TT9030

1 2 3 4 5 6

1 Різьбові фрези TaeguTec

TT - TaeguTec
M - Фреза
T - Різьба
H - Похиле розташування пластин

2 Розмір пластини (INSL)

12 12.0 мм
14 14.0 мм
21 21.0 мм
30 30.0 мм
40 40.0 мм



3 Використання

E - Зовнішня різьба
I - Внутрішня різьба
□ - Зовнішня+внутрішня різьба

4 Крок різьби

0.5 - 6.0 мм (Крок різьби в (мм))
32 - 4 TPI
(Крок різьби в (нитка/дюйм))

5 Стандарт різьби

ISO
UN
WHIT
NPT
NPTF
BSPT

6 Сплав

Покриття
TT9030

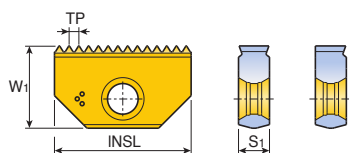
C
40

ADVANCED CUTTING
TaeguTec

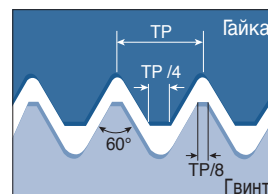
TTMT-ISO

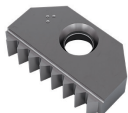
ISO Метричний

TS-THREAD



TTMT12 I ⁽¹⁾



Пластина	Позначення	Крок (мм)	Розміри (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	
	TTMT12 I 0.5 ISO⁽¹⁾	0.50	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 0.75 ISO⁽¹⁾	0.75	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.0 ISO⁽¹⁾	1.00	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.25 ISO⁽¹⁾	1.25	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.5 ISO⁽¹⁾	1.50	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 I 0.5 ISO	0.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 0.75 ISO	0.75	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.0 ISO	1.00	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.25 ISO	1.25	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.5 ISO	1.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.75 ISO	1.75	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 2.0 ISO	2.00	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 2.5 ISO	2.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 E/I 1.0 ISO	1.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 1.5 ISO	1.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 1.75 ISO	1.75	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 2.0 ISO	2.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 2.5 ISO	2.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 3.0 ISO	3.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 3.5 ISO	3.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 E/I 1.5 ISO	1.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 2.0 ISO	2.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 3.0 ISO	3.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 3.5 ISO	3.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 4.0 ISO	4.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 I 4.5 ISO	4.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 I 5.0 ISO	5.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 E/I 1.5 ISO	1.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 2.0 ISO	2.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 3.0 ISO	3.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 3.5 ISO	3.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 4.0 ISO	4.00	40	20.8	6.4	●
TTMT40 I 4.5 ISO	4.50	40	20.8	6.4	●	
TTMT40 E/I 5.0 ISO	5.00	40	20.8	6.4	●	
TTMT40 I 5.5 ISO	5.50	40	20.8	6.4	●	
TTMT40 E/I 6.0 ISO	6.00	40	20.8	6.4	●	



⁽¹⁾ Пластина TTMT12 доступна тільки з однією ріжучою кромкою

●: Стандартні позиції

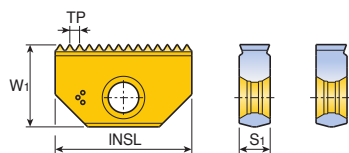
TaeguTec
Member WC Group

C
41

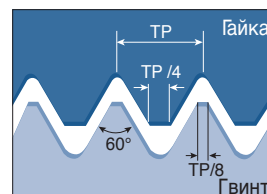
TTMT-UN

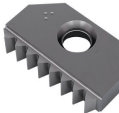
UN, UNC, UNF, UNEF, UNS

TS-THREAD



TTMT12 I ⁽¹⁾



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	Розміри (мм)			Сплав TT9030
			INSL	W1	S1	
	TTMT12 I 32 UN ⁽¹⁾	32	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 28 UN ⁽¹⁾	28	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 24 UN ⁽¹⁾	24	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 20 UN ⁽¹⁾	20	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 18 UN ⁽¹⁾	18	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 16 UN ⁽¹⁾	16	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 E/I 32 UN	32	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 28 UN	28	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 I 27 UN	27	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 24 UN	24	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 20 UN	20	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 18 UN	18	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 16 UN	16	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 14 UN	14	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 12 UN	12	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 I 11 UN	11	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 I 10 UN	10	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 E/I 24 UN	24	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 20 UN	20	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 18 UN	18	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 16 UN	16	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 14 UN	14	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 12 UN	12	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 10 UN	10	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 8 UN	8	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 7 UN	7	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 E/I 20 UN	20	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 18 UN	18	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 16 UN	16	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 14 UN	14	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 12 UN	12	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 10 UN	10	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 8 UN	8	30	16.7	5.6	●
TTMT30 E/I 6 UN	6	30	16.7	5.6	●	
TTMT30 I 5 UN	5	30	16.7	5.6	●	



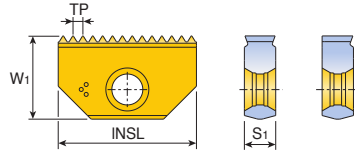
⁽¹⁾ Пластина TTMT12 доступна тільки з однією ріжучою кромкою

●: Стандартні позиції

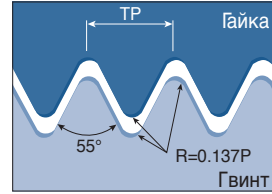
TTMT-W

TS-THREAD

Різьба Whitworth (BSW, BSF, BSP)



TTMT12 ⁽¹⁾



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	Розміри (мм)			Сплав TT9030
			INSL	W1	S1	
	TTMT12 19 W⁽¹⁾	19	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 24 W	24	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 20 W	20	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 19 W	19	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 16 W	16	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 14 W	14	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 20 W	20	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 19 W	19	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 16 W	16	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 14 W	14	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 11 W	11	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 16 W	16	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 14 W	14	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 11 W	11	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 11 W	11	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 8 W	8	40	20.8	6.4	●



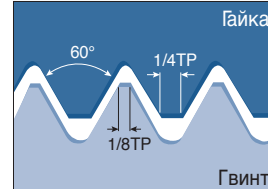
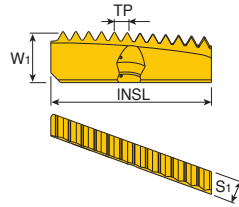
► Одна і та ж пластина для зовнішньої та внутрішньої різьби
 ► ⁽¹⁾ Пластина TTMT12 доступна тільки з однією ріжучою кромкою

●: Стандартні позиції

TMTH-UN



Похила пластина для внутрішньої різьби UN, UNC, UNF, UNEF, UNS



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	THID	Розміри (мм)			Корпус	Сплав TT9030
				INSL	W1	S1		
	TMTH 23 I 24 UN	24	≥1"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 20 UN	20	≥1"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 18 UN	18	≥1 1/16"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 16 UN	16	≥1 1/16"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 14 UN	14	≥1 1/8"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 12 UN	12	≥1 1/8"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 8 UN	8	≥1 3/16"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 7 UN	7	≥1 1/4"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 I 20 UN	20	≥1 3/8"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 18 UN	18	≥1 3/8"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 16 UN	16	≥1 3/8"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 12 UN	12	≥1 7/16"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 8 UN	8	≥1 1/2"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 6 UN	6	≥1 9/16"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 I 16 UN	16	≥2"	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 12 UN	12	≥2"	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 8 UN	8	≥2 1/4"	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 6 UN	6	≥2 1/4"	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 I 16 UN	16	≥2 3/4"	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
	TMTH 63 I 12 UN	12	≥2 3/4"	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
TMTH 63 I 8 UN	8	≥3"	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●	
TMTH 63 I 6 UN	6	≥3"	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●	

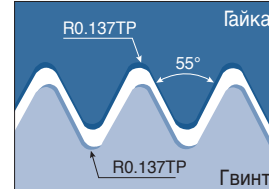
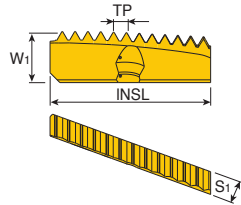
TMTSRH C36, C39 ADVANCE CUTTING TaeguTec

► THID: Застосовуються для внутрішньої різьби ●: Стандартні позиції

TMTH-W

TS-THREAD

Похила пластина для зовнішньої та внутрішньої різьби Whitworth, BSW, BSF, BSP



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	THID	THOD	Розміри (мм)			Корпус	Сплав TT9030
					INSL	W1	S1		
	TMTH 23 11 W	11	≥G 1"	≥G 1"	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 11 W	11	≥G 1 1/8"	≥G 1"	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 11 W	11	≥G 1 3/4"	≥G 1"	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 11 W	11	≥G 2 1/2"	≥G 1"	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●



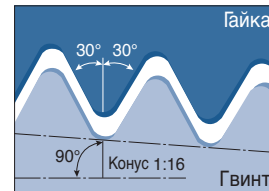
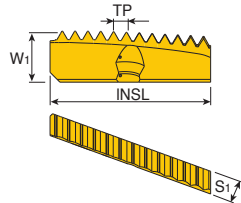
- ▶ THID: Застосовуються для внутрішньої різьби
- ▶ THOD: Застосовуються для зовнішньої різьби

●: Стандартні позиції

TMTH-NPT

TS-THREAD

Похила пластина для зовнішньої та внутрішньої різьби NPT



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	THID	THOD	Розміри (мм)			Корпус	Сплав TT9030
					INSL	W1	S1		
	TMTH 23 11.5 NPT	11.5	1"-2" NPT	1"-2" NPT	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 11.5 NPT	11.5	1 1/4"-2" NPT	1"-2" NPT	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 11.5 NPT	11.5	2" NPT	1"-2" NPT	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 11.5 NPT	11.5	-	≥1" NPT	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●



- ▶ THID: Застосовуються для внутрішньої різьби
- ▶ THOD: Застосовуються для зовнішньої різьби

●: Стандартні позиції

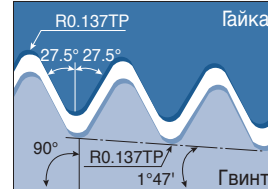
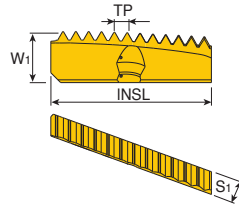
TaeguTec
Member WC Group

C
51

TMTH-BSPT

TS-THREAD

Похила пластина для зовнішньої та внутрішньої різьби BSPT



Пластина	Позначення	Крок (нитка/дюйм)	THID	THOD	Розміри (мм)			Корпус	Сплав ТТ9030
					INSL	W1	S1		
	TMTH 23 11 BSPT	11	≥1" BSPT	≥1" BSPT	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 11 BSPT	11	≥1 1/8" BSPT	≥1" BSPT	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 11 BSPT	11	≥1 3/4" BSPT	≥1" BSPT	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 11 BSPT	11	≥2 1/2" BSPT	≥1" BSPT	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●



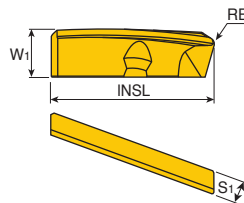
► THID: Застосовуються для внутрішньої різьби
► THOD: Застосовуються для зовнішньої різьби

●: Стандартні позиції

TMTH-F

TS-THREAD

Чистова похила пластина з великою висотою різучої кромки



Пластина	Позначення	Розміри (мм)				Корпус	Сплав ТТ9030
		INSL	W1	S1	RE		
	TMTH 23F R0.2	27	8.0	3.5	0.2	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23F R0.5	27	8.0	3.5	0.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23F R1.0	27	8.0	3.5	1.0	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32F R0.2	32	9.0	4.0	0.2	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32F R0.5	32	9.0	4.0	0.5	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32F R1.0	32	9.0	4.0	1.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45F R0.2	37	11.9	5.0	0.2	TMTSRH 45-6	●



●: Стандартні позиції

Рекомендовані режими різання

TS-THREAD

Змінні різьбонарізні пластини

ISO	Матеріал	Стан	Межа міцності (Н/мм ²)	Твердість НВ	Матеріал No.	Швидкість різання Vc (м/хв)	
						TT9030	
P	Нелегована сталь, лиття, легкооброблювана сталь	<0.25%C	Відпалена	420	125	1	100-200
		>=0.25%C	Відпалена	650	190	2	95-190
		<0.55%C	Гартована та відпущена	850	250	3	90-180
		>=0.55%C	Відпалена	750	220	4	90-170
			Гартована та відпущена	1000	300	5	80-150
	Низьколегована сталь та лиття (менше 5% легуючих добавок)		Відпалена	600	200	6	120-170
				930	275	7	115-160
			Гартована та відпущена	1000	300	8	105-150
				1200	350	9	140
	Високолегована сталь, лиття та інструментальна сталь		Відпалена	680	200	10	90-170
			Гартована та відпущена	1100	325	11	75-145
M	Нержавіюча сталь та лиття	Феритна/Мартенситна	680	200	12	110-170	
		Мартенситна	820	240	13	100-160	
		Аустенітна	600	180	14	90-145	
K	Сірий чавун (GG)	Феритний		160	15	65-135	
		Перлітний		250	16	65-110	
	Високоміцний чавун (GGG)	Феритний		180	17	65-135	
		Перлітний		260	18	60-100	
	Ковкий чавун	Феритний		130	19	65-135	
Перлітний			230	20	60-120		
N	Деформовані алюмінієві сплави	Неструктуровані		60	21	110-260	
		Структуровані		100	22	110-200	
	Алюміній - лиття, легований сплав	<=12% Si	Неструктуровані		75	23	145-350
			Структуровані		90	24	145-275
		>12% Si	Жароміцні сплави		130	25	95-225
	Сплави міді	>1% Pb	Легкообробні		110	26	145-350
			Латунь		90	27	145-350
			Електролітна мідь		100	28	145-350
	Неметалеві матеріали	Реактопласти, волокніти				29	90-370
		Тверда гума				30	80-330
S	Жароміцні сплави	На основі заліза	Відпалена		200	31	20-60
			Структуровані		280	32	20-50
		На основі нікелю чи кобальту	Відпалена		250	33	20-30
			Структуровані		350	34	10-20
			Лиття		320	35	15-25
	Титан, титанові сплави	Без домішок	Rm 400	190	36	30-90	
Альфа та бета сплави структуровані		Rm 1050	310	37	20-70		
H	Загартowana сталь	Загартування		55HRC	38	25-60	
		Загартування		60HRC	39	20-40	
	Вибілений чавун	Лиття		400	40	25-60	
	Високоміцний чавун	Загартування		55HRC	41	20-50	

► Докладну інформацію щодо груп матеріалів див. у Технічному Посібнику, "таблиця відповідності матеріалів"

■ Сталь ■ Нержавіюча сталь ■ Чавун ■ Кольорові метали ■ Жароміцні сплави ■ Загартowana сталь

► Швидкість подачі: 0.05 – 0.15 мм/зуб

TaeguTec
Member WCC Group

C
53

Рекомендовані режими різання

TS-THREAD

Твердосплавні кінцеві різьбові фрези

ISO	Матеріал	Стан	Межа міцності (Н/мм ²)	Твердість НВ	Матеріал No.	Швидкість різання Vc (м/хв)	
						TT9030	
P	Нелегована сталь, лиття, легкооброблювана сталь	<0.25%C	Відпалена	420	125	1	100-250
		>=0.25%C	Відпалена	650	190	2	80-210
		<0.55%C	Гартована та відпущена	850	250	3	65-170
		>=0.55%C	Відпалена	750	220	4	110-180
			Гартована та відпущена	1000	300	5	95-160
	Низьколегована сталь та лиття (менше 5% легуючих добавок)	Відпалена		600	200	6	90-160
				930	275	7	65-200
		Гартована та відпущена		1000	300	8	70-210
				1200	350	9	95-160
	Високолегована сталь, лиття та інструментальна сталь	Відпалена	680	200	10	130-170	
Гартована та відпущена		1100	325	11	75-100		
M	Нержавіюча сталь та лиття	Феритна/Мартенситна	680	200	12	110-170	
		Мартенситна	820	240	13	70-155	
		Аустенітна	600	180	14	85-100	
K	Сірий чавун (GG)	Феритний		160	15	70-150	
		Перлітний		250	16	110-140	
	Високоміцний чавун (GGG)	Феритний		180	17	120-160	
		Перлітний		260	18	75-160	
	Ковкий чавун	Феритний		130	19	120-160	
	Перлітний		230	20	110-140		
N	Деформовані алюмінієві сплави	Неструктуровані		60	21	160-300	
		Структуровані		100	22		
	Алюміній - лиття, легований сплав	<=12% Si	Неструктуровані		75	23	
			Структуровані		90	24	
		>12% Si	Жароміцні сплави		130	25	
	Сплави міді	>1% Pb	Легкообробні		110	26	
			Латунь		90	27	
			Електролітна мідь		100	28	
	Неметалеві матеріали	Реактопласти, волокніти				29	100-400
		Тверда гума				30	
S	Жароміцні сплави	На основі заліза	Відпалена		200	31	
			Структуровані		280	32	
		На основі нікелю чи кобальту	Відпалена		250	33	20-80
			Структуровані		350	34	
			Лиття		320	35	
	Титан, титанові сплави	Без домішок	Rm 400	190	36		
	Альфа та бета сплави структуровані	Rm 1050	310	37	20-80		
H	Загартована сталь	Загартування		55HRC	38	55-65	
		Загартування		60HRC	39	45-55	
	Вибілений чавун	Лиття		400	40	90-105	
	Високоміцний чавун	Загартування		55HRC	41	55-65	

► Докладну інформацію щодо груп матеріалів див. у Технічному Посібнику, "таблиця відповідності матеріалів"

■ Сталь ■ Нержавіюча сталь ■ Чавун ■ Кольорові метали ■ Жароміцні сплави ■ Загартована сталь

Рекомендовані режими різання



Твердосплавні кінцеві різьбові фрези

Подача (мм/зуб) для діаметра (мм)											
Ø2	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø30
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22	0.25
0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05

► Для фрез з довгим вильотом зменшити подачу на 40%



Рекомендовані режими різання

TS-THREAD

Укорочена монолітна твёрдосплавна різьбова фреза

ISO	Матеріал	Твердість (HRC)	Швидкість різання Vc (м/хв)	Подача (мм/зуб) для діаметра (мм)													
				Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø15	
P	Низьковуглецеві та середньовуглецеві сталі		60-120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18	
	Високівуглецеві сталі		60-90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18	
	Леговані та термооброблені сталі		50-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14	
	Сталеве лиття		70-90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14	
M	Нержавіюча сталь		60-90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	
K	Чавун		40-80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18	
N	Алюміній		80-150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18	
	Синтетичні матеріали, термопласти		50-200	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	
S	Сплави нікелю, сплави титану		20-40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08	
H	Загартована сталь	45-50	60-70	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08					
		51-55	50-60	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07					
		56-62	40-50	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06					

► Докладну інформацію щодо груп матеріалів див. у Технічному Посібнику, "таблиця відповідності матеріалів"

■ Сталь ■ Нержавіюча сталь ■ Чавун ■ Кольорові метали ■ Жароміцні сплави ■ Загартована сталь

T-TAP

Мітчики



Система позначення

T-TAP

T P H	4	5	2	B	05	M2 X 0.4
1	2	3	4	5	6	7

1 ТаeguТес T-Tap

T	ТаeguТес
P	PM
H	Швидкорізальна сталь

2 Стандарт

4	DIN371
5	DIN374
6	DIN376

3 Сплав ISO

5	Універсальний
----------	---------------

4 Канавка

2	Мітчики з прямою канавкою та спіральним вістря
4	Мітчики зі спіральною канавкою (40°)

5 Забірна частина

B	4-5 ниток
C	2-3 нитки

6 Покриття

None	Без покриття
05	Вороніння
10	Покриття TiN

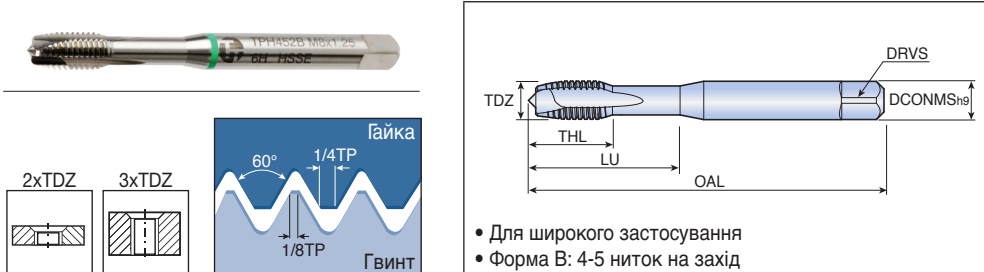
7 Tap X Крок

M2 X 0.4	M2 розмір 0.4 крок
-----------------	-----------------------

TPH...52B



Мітчик з прямою канавкою та спіральним вістря - Без покриття



- Для широкого застосування
- Форма В: 4-5 ниток на захід

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH452B M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	8	-	2.8	2.1	1.6
TPH452B M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	9	-	2.8	2.1	2.05
TPH452B M3x0.5	M3	0.5			56	10	18	3.5	2.7	2.5
TPH452B M4x0.7	M4	0.7			63	12	21	4.5	3.4	3.3
TPH452B M5x0.8	M5	0.8			70	14	25	6	4.9	4.2
TPH452B M6x1.0	M6	1			80	16	30	6	4.9	5
TPH452B M8x1.25	M8	1.25			90	18	35	8	6.2	6.8
TPH452B M10x1.5	M10	1.5			100	20	39	10	8	8.5
TPH652B M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	22	-	9	7	10.2
TPH652B M14x2.0	M14	2			110	24	-	11	9	12
TPH652B M16x2.0	M16	2			110	26	-	12	9	14
TPH652B M20x2.5	M20	2.5			140	30	-	16	12	17.5

Метричне ISO за стандартом DIN 13 для дрібної різьби

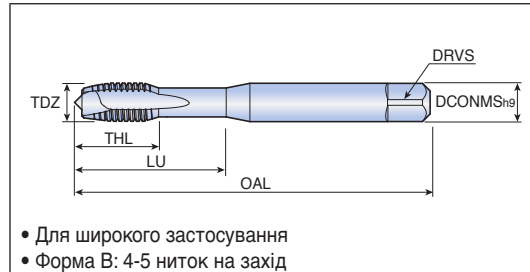
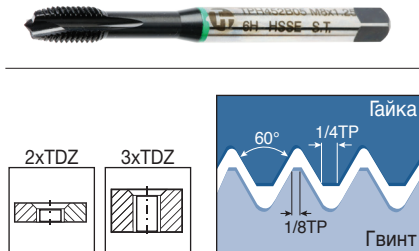
Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH552B MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH552B MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH552B MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH552B MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH552B MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



TPH...52B05



Мітчик з прямою канавкою та спіральним вістряем - Воронування



Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)						
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір	
TPH452B05 M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	8	-	2.8	2.1	1.6	
TPH452B05 M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	9	-	2.8	2.1	2.05	
TPH452B05 M3x0.5	M3	0.5			56	10	18	3.5	2.7	2.5	
TPH452B05 M4x0.7	M4	0.7			63	12	21	4.5	3.4	3.3	
TPH452B05 M5x0.8	M5	0.8			70	14	25	6	4.9	4.2	
TPH452B05 M6x1.0	M6	1			80	16	30	6	4.9	5	
TPH452B05 M8x1.25	M8	1.25			90	18	35	8	6.2	6.8	
TPH452B05 M10x1.5	M10	1.5			100	20	39	10	8	8.5	
TPH652B05 M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	22	-	9	7	10.2	
TPH652B05 M14x2.0	M14	2			110	24	-	11	9	12	
TPH652B05 M16x2.0	M16	2			110	26	-	12	9	14	
TPH652B05 M20x2.5	M20	2.5			140	30	-	16	12	17.5	

Метрична ISO за стандартом DIN 13

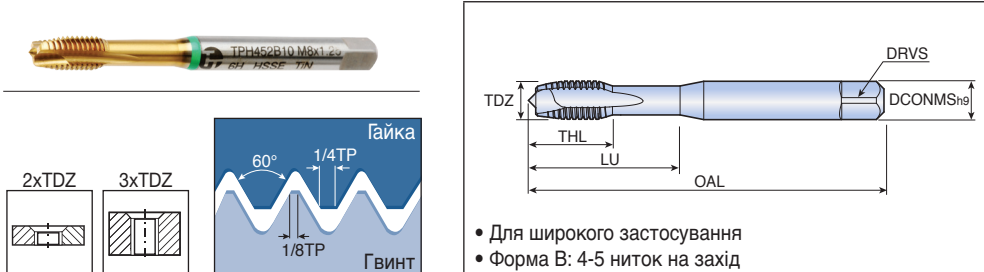
Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH552B05 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH552B05 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH552B05 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH552B05 MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH552B05 MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



ТРН...52В10



Мітчик з прямою канавкою та спіральним вістряем - покриття TiN



- Для широкого застосування
- Форма В: 4-5 ниток на захід

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
ТРН452В10 M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	8	-	2.8	2.1	1.6
ТРН452В10 M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	9	-	2.8	2.1	2.05
ТРН452В10 M3x0.5	M3	0.5			56	10	18	3.5	2.7	2.5
ТРН452В10 M4x0.7	M4	0.7			63	12	21	4.5	3.4	3.3
ТРН452В10 M5x0.8	M5	0.8			70	14	25	6	4.9	4.2
ТРН452В10 M6x1.0	M6	1			80	16	30	6	4.9	5
ТРН452В10 M8x1.25	M8	1.25			90	18	35	8	6.2	6.8
ТРН452В10 M10x1.5	M10	1.5			100	20	39	10	8	8.5
ТРН652В10 M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	22	-	9	7	10.2
ТРН652В10 M14x2.0	M14	2			110	24	-	11	9	12
ТРН652В10 M16x2.0	M16	2			110	26	-	12	9	14
ТРН652В10 M20x2.5	M20	2.5			140	30	-	16	12	17.5

Метрична ISO за стандартом DIN 13

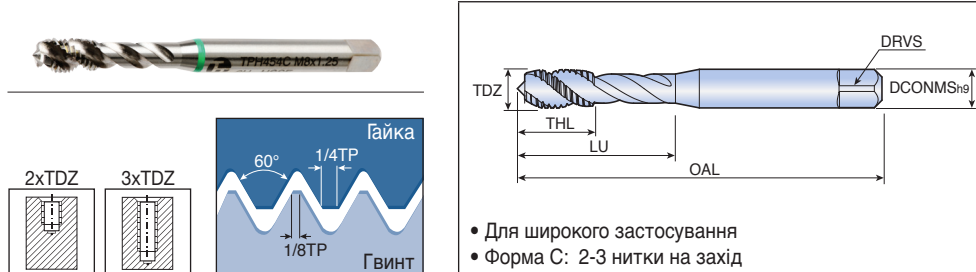
Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
ТРН552В10 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
ТРН552В10 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
ТРН552В10 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
ТРН552В10 MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
ТРН552В10 MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



TPH...54C



Мітчик зі спіральною канавкою (40°) - Без покриття



- Для широкого застосування
- Форма С: 2-3 нитки на захід

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH454C M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	6	10	2.8	2.1	1.6
TPH454C M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	6	12	2.8	2.1	2.05
TPH454C M3x0.5	M3	0.5			56	7	18	3.5	2.7	2.5
TPH454C M4x0.7	M4	0.7			63	8	21	4.5	3.4	3.3
TPH454C M5x0.8	M5	0.8			70	10	25	6	4.9	4.2
TPH454C M6x1.0	M6	1			80	12	30	6	4.9	5
TPH454C M8x1.25	M8	1.25			90	15	35	8	6.2	6.8
TPH454C M10x1.5	M10	1.5			100	18	39	10	8	8.5
TPH654C M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	18	-	9	7	10.2
TPH654C M14x2.0	M14	2			110	20	-	11	9	12
TPH654C M16x2.0	M16	2			110	20	-	12	9	14
TPH654C M20x2.5	M20	2.5			140	25	-	16	12	17.5

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH554C MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH554C MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH554C MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH554C MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH554C MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



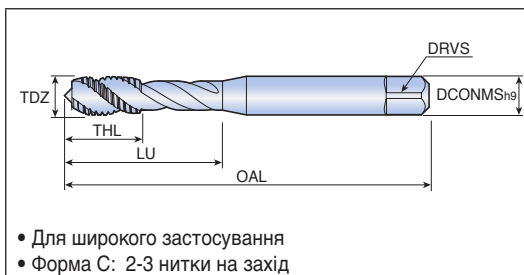
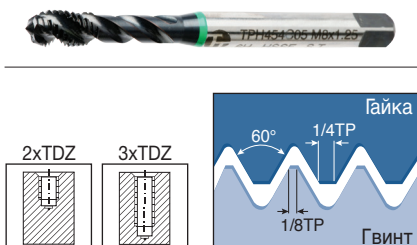
C
62

ADVANCE CUTTING
TaeguTec

TPH...54C05



Мітчик зі спіральною канавкою (40°) - Воронування



Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH454C05 M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	6	10	2.8	2.1	1.6
TPH454C05 M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	6	12	2.8	2.1	2.05
TPH454C05 M3x0.5	M3	0.5			56	7	18	3.5	2.7	2.5
TPH454C05 M4x0.7	M4	0.7			63	8	21	4.5	3.4	3.3
TPH454C05 M5x0.8	M5	0.8			70	10	25	6	4.9	4.2
TPH454C05 M6x1.0	M6	1			80	12	30	6	4.9	5
TPH454C05 M8x1.25	M8	1.25			90	15	35	8	6.2	6.8
TPH454C05 M10x1.5	M10	1.5			100	18	39	10	8	8.5
TPH654C05 M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	18	-	9	7	10.2
TPH654C05 M14x2.0	M14	2			110	20	-	11	9	12
TPH654C05 M16x2.0	M16	2			110	20	-	12	9	14
TPH654C05 M20x2.5	M20	2.5			140	25	-	16	12	17.5

Метрична ISO за стандартом DIN 13

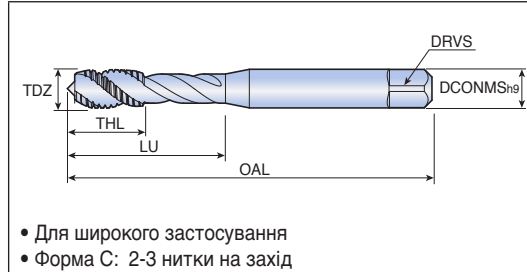
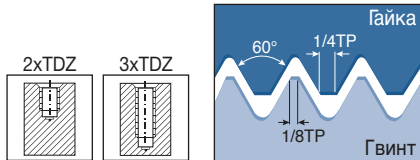
Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH554C05 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH554C05 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH554C05 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH554C05 MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH554C05 MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



TPH...54C10



Мітчик зі спіральною канавкою (40°) - покриття TiN



- Для широкого застосування
- Форма С: 2-3 нитки на захід

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH454C10 M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	6	10	2.8	2.1	1.6
TPH454C10 M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	6	12	2.8	2.1	2.05
TPH454C10 M3x0.5	M3	0.5			56	7	18	3.5	2.7	2.5
TPH454C10 M4x0.7	M4	0.7			63	8	21	4.5	3.4	3.3
TPH454C10 M5x0.8	M5	0.8			70	10	25	6	4.9	4.2
TPH454C10 M6x1.0	M6	1			80	12	30	6	4.9	5
TPH454C10 M8x1.25	M8	1.25			90	15	35	8	6.2	6.8
TPH454C10 M10x1.5	M10	1.5			100	18	39	10	8	8.5
TPH654C10 M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	18	-	9	7	10.2
TPH654C10 M14x2.0	M14	2			110	20	-	11	9	12
TPH654C10 M16x2.0	M16	2			110	20	-	12	9	14
TPH654C10 M20x2.5	M20	2.5			140	25	-	16	12	17.5

Метрична ISO за стандартом DIN 13

Позначення	TDZ	Крок (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Розміри (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отвір
TPH554C10 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH554C10 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH554C10 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH554C10 MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH554C10 MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5



C
64

ADVANCE CUTTING
TaeguTec

Рекомендовані режими різання

Мітчик з прямою канавкою та спіральним вістря

Швидкість різання Vc (м/мм)

ISO	Матеріал	Стан	Мітчики з прямою канавкою та спіральним вістря			ЗОР	
			Без покриття	Воронування	Покриття TiN		
P	Нелегована сталь, лиття, легкооброблювана сталь	<0.25%C	Відпалена	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O
		>=0.25%C	Відпалена	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
		<0.55%C	Гартована та відпущена	-	2-15 *	5-25 *	E/O
		>=0.55%C	Відпалена	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
	Низьколегована сталь та лиття (менше 5% легуючих добавок)	Відпалена	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O	
		Гартована та відпущена	-	2-15 *	5-20 *	E/O	
	Високолегована сталь, лиття та інструментальна сталь	Відпалена	5-20	5-20	10-40 *	E/O	
		Гартована та відпущена	-	-	5-20	O/S	
M	Нержавіюча сталь та лиття	Феритна/Мартенситна	-	2-10 *	5-20 *	E/O	
		Мартенситна	-	2-10 *	5-20 *	E/O	
		Аустенітна	-	2-10 *	5-20 *	E/O	
K	Сірий чавун (GG)	Феритний	10-15	10-25	15-45	E/D	
		Перлітний	10-15	10-25	10-40	E/D	
	Високоміцний чавун (GGG)	Феритний	8-12	5-20	10-30	E/D	
		Перлітний	8-12	5-15	10-25	E/D	
Ковкий чавун	Феритний	10-15	10-25	15-45	E/D		
	Перлітний	10-15	10-20	10-40	E/D		
N	Деформовані алюмінієві сплави	Неструктуровані	15-25 *	15-25	15-25	E/O	
		Структуровані	15-25 *	15-25	15-25	E/O	
	Алюміній - лиття, легований сплав	<=12% Si	Неструктуровані	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O
		Структуровані	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O	
		>12% Si	Жароміцні сплави	15-20 *	15-20	10-30	E/O
	Сплави міді	>1% Pb	Легкообробні	15-25 *	15-25	10-30	E/O
		Латунь	10-40	10-40	20-60	E/O	
Електролітна мідь	10-15 *	2-10	5-25	E/O			
Неметалеві матеріали	Реактопласти, волокніти	-	10-20	10-20	D		
	Тверда гума	-	10-20	10-20	D		
S	Жароміцні сплави	На основі заліза	Відпалена	-	-	3-5	S
		Структуровані	-	-	3-5	S	
		На основі нікелю чи кобальту	Відпалена	-	-	2-4	S
		Структуровані	-	-	2-4	S	
	Лиття	Лиття	-	-	2-4	S	
		Без домішок	-	-	4-6	S	
Титан, титанові сплави	Альфа та бета сплави структуровані	-	-	4-6	S		

* : Рекомендовано

► Докладну інформацію щодо груп матеріалів див. у Технічному Посібнику, "таблиця відповідності матеріалів"

■ Сталь ■ Нержавіюча сталь ■ Чавун ■ Кольорові метали ■ Жароміцні сплави ■ Загартована сталь

► ЗОР E: Емульсія O: ЗОР S: Спеціальна ЗОР D: Сухе/Повітря

C
65

Рекомендовані режими різання

T-TAP

Мітчик зі спіральною канавкою (40°)

Швидкість різання Vc (м/мм)

ISO	Матеріал	Стан	Мітчики зі спіральною канавкою (40°)			ЗОР	
			Без покриття	Воронування	Покриття TiN		
P	Нелегована сталь, лиття, легкооброблювана сталь	<0.25%C	Відпалена	5-25	5-25*	15-45*	E/O
		>=0.25%C	Відпалена	5-20	5-20*	10-40*	E/O
		<0.55%C	Гартована та відпущена	-	2-15*	5-25*	E/O
		>=0.55%C	Відпалена	5-20	5-20*	10-40*	E/O
	Низьколегована сталь та лиття (менше 5% легуючих добавок)	Гартована та відпущена	-	2-15*	5-25*	E/O	
		Відпалена	5-25	5-25*	15-45*	E/O	
	Високолегована сталь, лиття та інструментальна сталь	Гартована та відпущена	-	-	5-20	O/S	
		Відпалена	5-20	5-20	10-40*	E/O	
M	Нержавіюча сталь та лиття	Феритна/Мартенситна	-	2-10*	5-20*	E/O	
		Мартенситна	-	2-10*	5-20*	E/O	
		Аустенітна	-	2-10*	5-20*	E/O	
K	Сірий чавун (GG)	Феритний	10-15	10-25	15-45	E/D	
		Перлітний	10-15	10-20	10-40	E/D	
	Високоміцний чавун (GGG)	Феритний	8-12	5-20	10-30	E/D	
		Перлітний	8-12	5-15	10-25	E/D	
Ковкий чавун	Феритний	10-15	10-25	15-45	E/D		
	Перлітний	10-15	10-20	10-40	E/D		
N	Деформовані алюмінієві сплави	Неструктуровані	15-25*	15-25	15-25	E/O	
		Структуровані	15-25*	15-25	15-25	E/O	
	Алюміній - лиття, легований сплав	<=12% Si	Неструктуровані	15-20*	10-20	15-40*	E/O
		Структуровані	15-20*	10-20	15-40*	E/O	
		>12% Si	Жароміцні сплави	15-20*	15-20	10-30	E/O
	Сплави міді	>1% Pb	Легкообробні	15-25*	15-25	10-30	E/O
		Латунь	10-40	10-40	50-60	E/O	
Електролітна мідь	10-15*	2-10	5-25	E/O			
Неметалеві матеріали	Реактопласти, волокніти	-	10-20	10-20	D		
	Тверда гума	-	10-20	10-20	D		
S	Жароміцні сплави	На основі заліза	Відпалена	-	-	3-5	S
		Структуровані	-	-	3-5	S	
		На основі нікелю чи кобальту	Відпалена	-	-	2-4	S
		Структуровані	-	-	2-4	S	
	Лиття	Без домішок	-	-	2-4	S	
		Лиття	-	-	2-4	S	
Титан, титанові сплави	Без домішок	-	-	4-6	S		
	Альфа та бета сплави структуровані	-	-	4-6	S		

* : Рекомендовано

► Докладну інформацію щодо груп матеріалів див. у Технічному Посібнику, "таблиця відповідності матеріалів"

■ Сталь ■ Нержавіюча сталь ■ Чавун ■ Кольорові метали ■ Жароміцні сплави ■ Загартована сталь

► ЗОР E: Емульсія O: ЗОР S: Спеціальна ЗОР D: Сухе/Повітря