

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК



ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

INDUSTRY 4.0

Содержание

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

Указатель изображений



➤ Раздел державок



➤ Раздел втулок



➤ Раздел пластин



➤ Условия резания

















Пластины и монолитный инструмент

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


Руководство по выбору инструмента

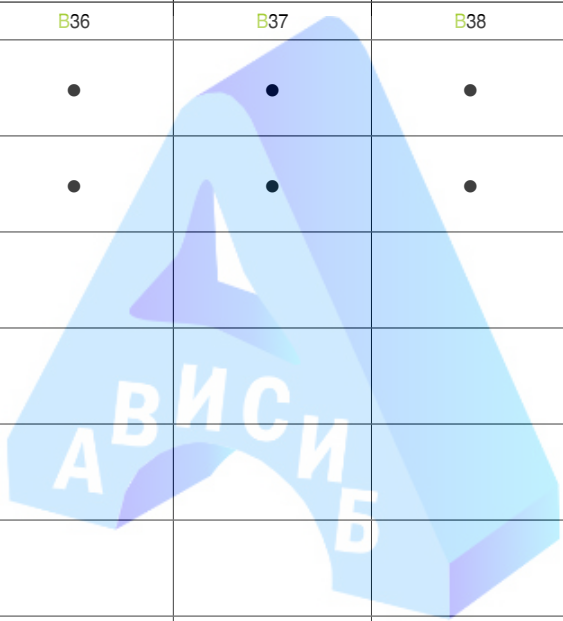
Державки для отрезки и обработки канавок

		CUT SPEED				
		SFGB	COOLBURST SFGB-TB	SFER/L	COOLBURST SFER/L-TB	
Серия						
Страница		B30	B31	B32	B33	
Применение	Наружная обработка	Отрезка 	●	●	●	●
		Обработка канавок 	●	●	●	●
		Точение 				
	Торцовая обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок 				
		Точение 				
	Контурная обработка 					
	Нарезание резьбы 					
	Подрезка 					

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

CUTSPEED	T-CLAMP <small>PLATING & GROOVING</small>			
<i>COOLBURST</i> SFTB SFTB-TB	TGB	<i>COOLBURST</i> TGB-TB	<i>COOLBURST</i> TGTB TGTB-TB	TGBR/L TGBR/L-D..R/L TGBR/L-TI-D..R/L
				
B34-B35	B36	B37	B38	B39-B41
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●



● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия		T-CLAMP <small>Матрица в обработке</small>				
		TGBFR/L	TGER/L	TCER/L	COOLBURST TCAER/L-TB	
Страница		B42	B43	B47	B48	
Применение	Наружная обработка	Отрезка		•	•	•
		Обработка канавок		•	•	•
		Точение			•	•
	Торцовая обработка	Обработка канавок		•		
		Точение				
	Внутренняя обработка	Обработка канавок				
		Точение				
	Контурная обработка			•	•	
	Нарезание резьбы					
	Подрезка					

Руководство по выбору инструмента











Державки для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента







Державки для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие






Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента















Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP <small>PREMIUM & GROOVING</small>				
<u>TGSIR/L</u>	<u>TGEUR/L</u>	<u>TGIUR/L</u>	<u>TTER/L-15A</u>	<u>TGIUR/L-15A</u>
				
B79	B80	B81	B82	B83
●				
		○		
			●	●
	●	●		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие






Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

			<i>FACE</i> RUSH				
			<u>TXFR/L</u>	<i>COOL</i> BURST <u>TXFR/L-TB</u>	<u>TXFPR/L</u>	<i>COOL</i> BURST <u>TXFPR/L-TB</u>	
Серия							
Страница			B84	B85	B86	B87	
Применение	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок		○	○		
		Точение		○	○		
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение		●	●	●	●
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы		○	○			
	Подрезка						

Руководство по выбору инструмента



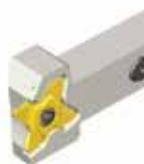

Державки для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие






Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

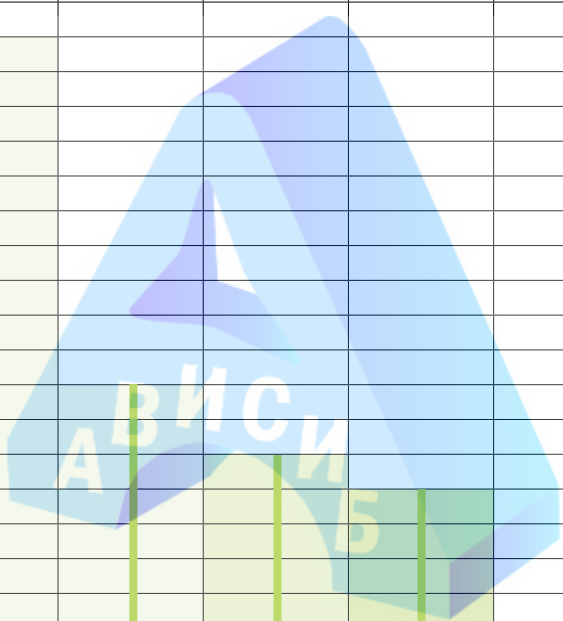
QUAD RUSH			QUAD RUSH	MINI RUSH
<u>TQHR/L-34</u>	<i>COOLBURST</i> <u>TQHR/L-34-TB</u>	<u>TQHPR/L-34</u>	<u>TQHIR/L</u>	<u>TMIHN</u> <u>TMIHN-C</u>
				
B97	B98	B99	B100	B101
●	●	●		
●	●	●		
○	○	○		
				●
			○	○
○	○	○		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента


Внутренняя обработка

Внутренний диаметр (мм)	TOP <i>MICRO</i>	MINI <i>RUSH</i>	TOP <i>CAP</i>	T-CLAMP <small>DRILLING & CHAMFERING</small>	QUAD <i>RUSH</i>	T-CLAMP <small>DRILLING & CHAMFERING</small>
	MIN	TMIHN	TCAP	TTSIR/L	TQHIR/L	TTIR/L
0						
0.6						
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
12.5						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						



Руководство по выбору инструмента








Пластины для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента






Пластины для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие



Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента















Пластины для резки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие



Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента

Пластины для резки и обработки канавок

QUAD RUSH					QUAD RUSH	MINI RUSH	
TQJ 27	TQC 27	TQS 27	TQS 27-MT TQS 27-WT	TQS 27-ISO TQS 27-UN TQS 27-W	TQC 34	TQIS 14	TMIS 8
							
P M N S	P M K N S	P M K N S	P M N S	P M N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
B145-B147	B148-B149	B150	B151	B152-B153	B153-B154	B155	B155
●	●	●			●		
●	●	●			●		
●	●	●			●		
						●	●
						○	○
○	○	○			○		
			●	●			

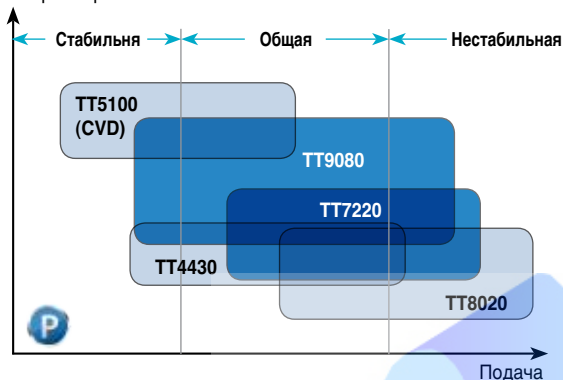
● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Сплавы

Руководство по выбору сплавов для отрезки и обработки канавок

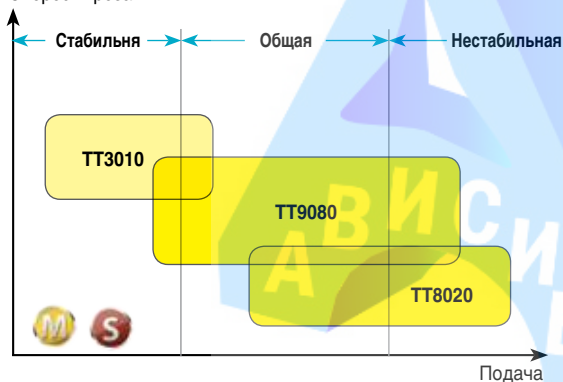
Для стали (с CVD и PVD покрытием)

Скорость резания



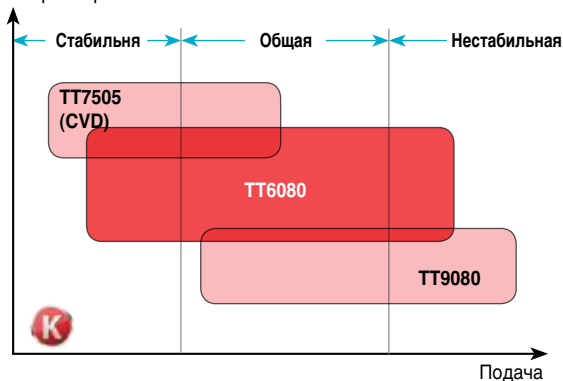
Для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов (с PVD покрытием)

Скорость резания



Для чугуна (с CVD и PVD покрытием)

Скорость резания




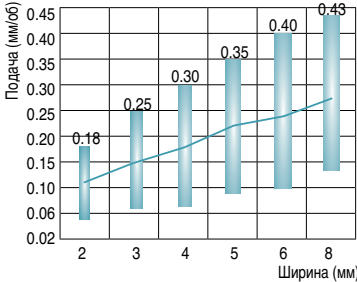

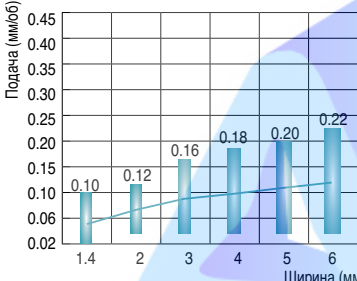

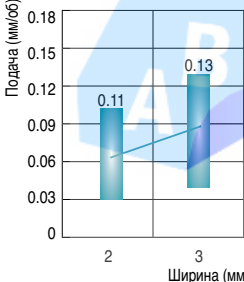

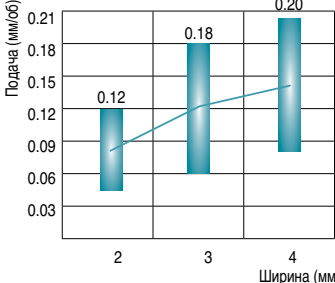
Сплавы

Отрезка и обработка канавок

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


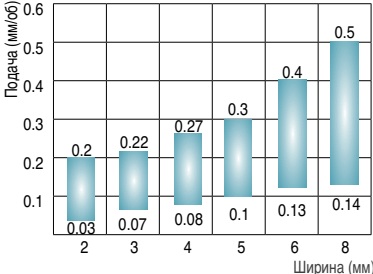
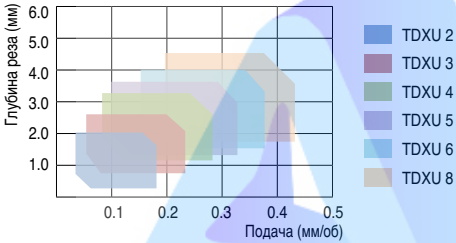

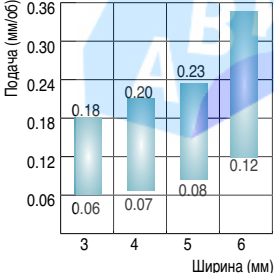
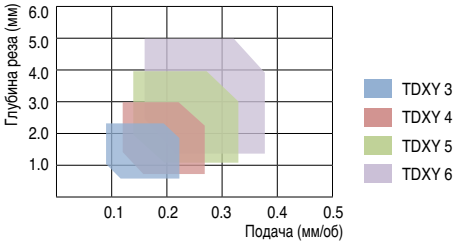
Стружколомы

Отрезка и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики														
<p>C</p> 	 <table border="1"><caption>Graph Data for C Type Chip Breaker</caption><thead><tr><th>Ширина (мм)</th><th>Поддача (мм/об)</th></tr></thead><tbody><tr><td>2</td><td>0.18</td></tr><tr><td>3</td><td>0.25</td></tr><tr><td>4</td><td>0.30</td></tr><tr><td>5</td><td>0.35</td></tr><tr><td>6</td><td>0.40</td></tr><tr><td>8</td><td>0.45</td></tr></tbody></table> <ul style="list-style-type: none">• Первый выбор для общего применения при отрезке и точнии глубоких канавок• Надежная режущая кромка подходит для прерывистой обработки• Для средних и высоких подач• Для углеродистой стали, легированной стали, чугуна и твердых и труднообрабатываемых материалов	Ширина (мм)	Поддача (мм/об)	2	0.18	3	0.25	4	0.30	5	0.35	6	0.40	8	0.45
Ширина (мм)	Поддача (мм/об)														
2	0.18														
3	0.25														
4	0.30														
5	0.35														
6	0.40														
8	0.45														
<p>J</p> 	 <table border="1"><caption>Graph Data for J Type Chip Breaker</caption><thead><tr><th>Ширина (мм)</th><th>Поддача (мм/об)</th></tr></thead><tbody><tr><td>1.4</td><td>0.10</td></tr><tr><td>2</td><td>0.12</td></tr><tr><td>3</td><td>0.16</td></tr><tr><td>4</td><td>0.18</td></tr><tr><td>5</td><td>0.20</td></tr><tr><td>6</td><td>0.22</td></tr></tbody></table> <ul style="list-style-type: none">• Первый выбор для обработки мягких материалов - отрезка и точние глубоких канавок• Острая режущая кромка и низкие силы резания• Для низких и средних подач• Отрезка труб, обработка малых диаметров и тонкостенных деталей• Для нержавеющей стали, низкоуглеродистой стали и жаропрочных сплавов	Ширина (мм)	Поддача (мм/об)	1.4	0.10	2	0.12	3	0.16	4	0.18	5	0.20	6	0.22
Ширина (мм)	Поддача (мм/об)														
1.4	0.10														
2	0.12														
3	0.16														
4	0.18														
5	0.20														
6	0.22														
<p>UF</p> 	 <table border="1"><caption>Graph Data for UF Type Chip Breaker</caption><thead><tr><th>Ширина (мм)</th><th>Поддача (мм/об)</th></tr></thead><tbody><tr><td>2</td><td>0.11</td></tr><tr><td>3</td><td>0.13</td></tr></tbody></table> <ul style="list-style-type: none">• Узкий стружколом• Хороший контроль стружки при обработке высокопрочных материалов и низкоуглеродистой стали на низких подачах• Для хромоникелевой стали и подшипниковой стали	Ширина (мм)	Поддача (мм/об)	2	0.11	3	0.13								
Ширина (мм)	Поддача (мм/об)														
2	0.11														
3	0.13														
<p>V</p> 	 <table border="1"><caption>Graph Data for V Type Chip Breaker</caption><thead><tr><th>Ширина (мм)</th><th>Поддача (мм/об)</th></tr></thead><tbody><tr><td>2</td><td>0.12</td></tr><tr><td>3</td><td>0.18</td></tr><tr><td>4</td><td>0.20</td></tr></tbody></table> <ul style="list-style-type: none">• Острая режущая кромка позволяет точить широкие канавки без заусенцев• Для труб малых диаметров• Для нержавеющей стали и малоуглеродистой стали	Ширина (мм)	Поддача (мм/об)	2	0.12	3	0.18	4	0.20						
Ширина (мм)	Поддача (мм/об)														
2	0.12														
3	0.18														
4	0.20														


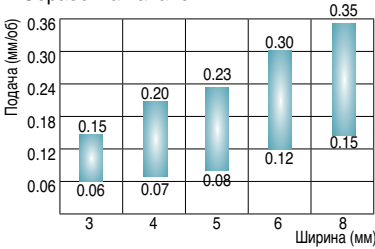
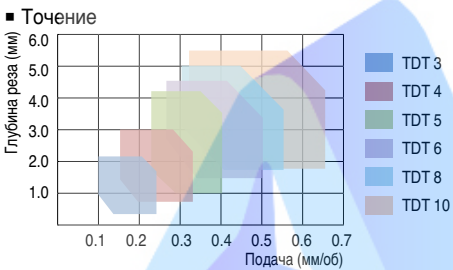

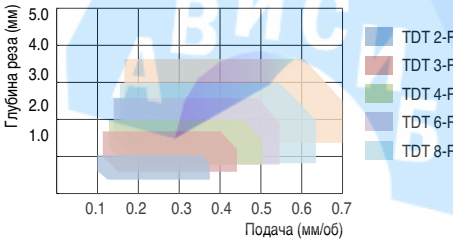
Стружколом

Точение и Обработка канавок

Стружколом	Применение и характеристики																										
<p>XU</p> 	<p>■ Обработка канавок</p>  <table border="1"> <caption>Обработка канавок (XU)</caption> <thead> <tr> <th>Ширина (мм)</th> <th>0.03</th> <th>0.07</th> <th>0.08</th> <th>0.1</th> <th>0.13</th> <th>0.14</th> <th>0.2</th> <th>0.22</th> <th>0.27</th> <th>0.3</th> <th>0.4</th> <th>0.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>0.03</td> <td>0.07</td> <td>0.08</td> <td>0.1</td> <td>0.13</td> <td>0.14</td> <td>0.2</td> <td>0.22</td> <td>0.27</td> <td>0.3</td> <td>0.4</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>■ Точение</p>  <p>Legend: TDХU 2 (blue), TDХU 3 (purple), TDХU 4 (green), TDХU 5 (light blue), TDХU 6 (cyan), TDХU 8 (orange)</p>	Ширина (мм)	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5	2	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5
Ширина (мм)	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5															
2	0.03	0.07	0.08	0.1	0.13	0.14	0.2	0.22	0.27	0.3	0.4	0.5															
<p>XУ</p> 	<p>■ Обработка канавок</p>  <table border="1"> <caption>Обработка канавок (XУ)</caption> <thead> <tr> <th>Ширина (мм)</th> <th>0.06</th> <th>0.07</th> <th>0.08</th> <th>0.12</th> <th>0.18</th> <th>0.20</th> <th>0.23</th> <th>0.35</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>0.06</td> <td>0.07</td> <td>0.08</td> <td>0.12</td> <td>0.18</td> <td>0.20</td> <td>0.23</td> <td>0.35</td> </tr> </tbody> </table> <p>■ Точение</p>  <p>Legend: TDХУ 3 (blue), TDХУ 4 (red), TDХУ 5 (green), TDХУ 6 (purple)</p>	Ширина (мм)	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35	3	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35								
Ширина (мм)	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35																			
3	0.06	0.07	0.08	0.12	0.18	0.20	0.23	0.35																			

Стружколомы

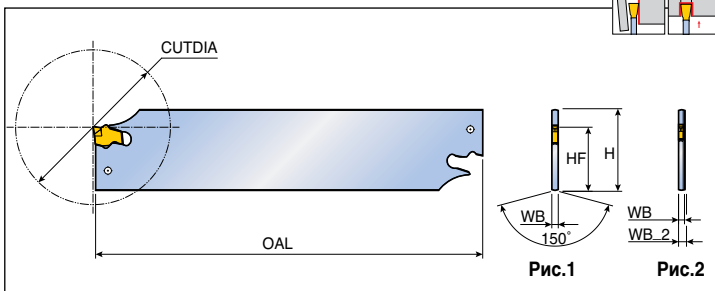
Точение и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики																		
<p>T</p> 	<p>■ Обработка канавок</p>  <table border="1"> <caption>Обработка канавок (T)</caption> <thead> <tr> <th>Ширина (мм)</th> <th>Поддача (мм/об) (верхняя граница)</th> <th>Поддача (мм/об) (нижняя граница)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3</td> <td>0.15</td> <td>0.06</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>0.20</td> <td>0.07</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.23</td> <td>0.08</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>0.30</td> <td>0.12</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>0.35</td> <td>0.15</td> </tr> </tbody> </table> <p>■ Точение</p>  <p>Глубина реза (мм) vs Поддача (мм/об)</p> <ul style="list-style-type: none"> TDT 3 TDT 4 TDT 5 TDT 6 TDT 8 TDT 10 <ul style="list-style-type: none"> • Первый выбор для бокового точения чугуна • Точение и обработка канавок на деталях разной геометрии • Для стали и чугуна • Для высоких подач 	Ширина (мм)	Поддача (мм/об) (верхняя граница)	Поддача (мм/об) (нижняя граница)	3	0.15	0.06	4	0.20	0.07	5	0.23	0.08	6	0.30	0.12	8	0.35	0.15
Ширина (мм)	Поддача (мм/об) (верхняя граница)	Поддача (мм/об) (нижняя граница)																	
3	0.15	0.06																	
4	0.20	0.07																	
5	0.23	0.08																	
6	0.30	0.12																	
8	0.35	0.15																	
<p>RU</p> 	<p>■ Точение</p>  <p>Глубина реза (мм) vs Поддача (мм/об)</p> <ul style="list-style-type: none"> TDT 2-RU TDT 3-RU TDT 4-RU TDT 6-RU TDT 8-RU <ul style="list-style-type: none"> • Контурная обработка стали и чугуна • Жесткая режущая кромка • Хороший контроль стружки при малой глубине резания • Высококачественная чистовая обработка • Для высоких подач и малой глубины резания 																		

Державки для отрезки и обработки канавок



Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Рис.	Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB	WB_2	CUTDIA			
SFGB 32-1.6	1*	32	24.8	150	1.3	2.5	38	2	TTBN/U..32 B44-B45	SFC
32-2	2	32	24.8	150	1.8	2.5	50	2		SFJ
32-3	3	32	24.8	150	2.5	-	100	1		B108

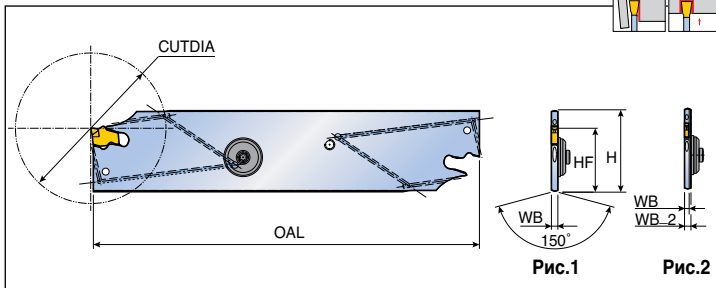
*: только пластина SFC 1.6

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
SFGB	ETG 3-4			

• Экстрактор заказывается отдельно

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



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

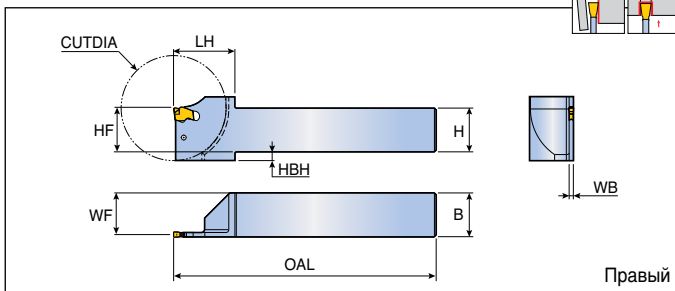
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
SFGB 32-2-TB	10-12	12-14	15-17
32-3-TB	19-21	23-25	27-29

Комплекующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
SFGB -TB	SGC 340	ETG 3-4		

• Экстрактор заказывается отдельно

Державки для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CUTDIA	
SFER/L 2020-1.6T22-D45	1*	20	20	20	150	29.5	19.4	1.3	2.5	45	SFC
2525-2T25-D50	2	25	25	25	150	32	24.1	1.8	-	50	SFJ
2525-3T30-D60	3	25	25	25	150	35	23.8	2.4	5	60	B108

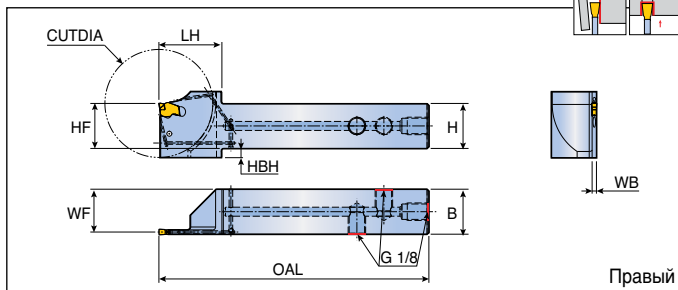
* : только пластина SFC 1.6

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
SFER/L	ETG 3-4			

• Экстрактор заказывается отдельно

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



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

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

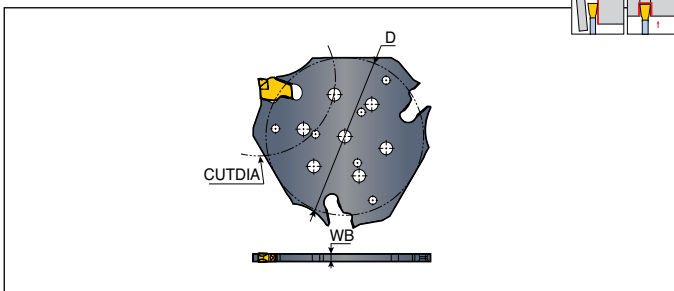
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

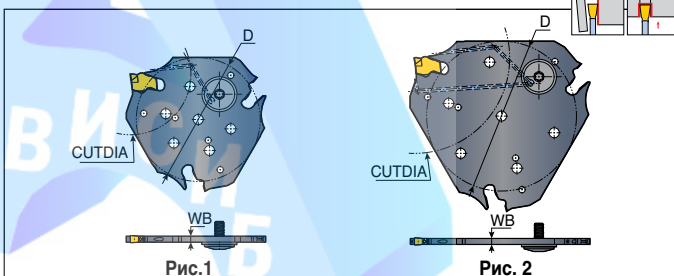
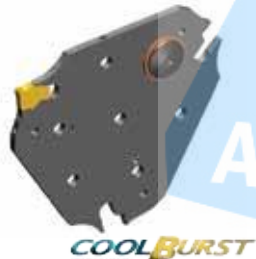
Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



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

SFTB-TB

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



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

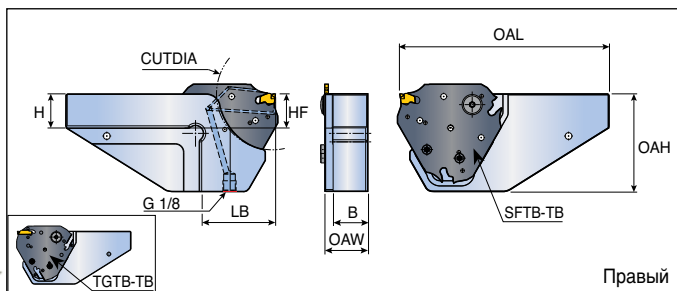
Комплектующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
SFTB	-	ETG 3-4		
SFTB-TB	SGC 340-Q	ETG 3-4		

• Экстрактор заказывается отдельно

THTBR/L-TB

Державки для треугольных лезвий с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



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

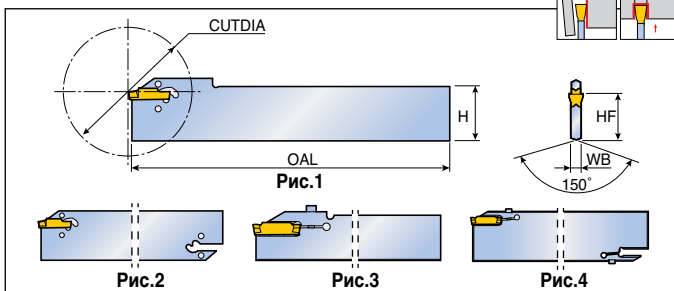
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

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

Комплектующие

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

Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Блок	Пластина
		H	HF	OAL	WB	CUTDIA			
TGB 26-1.4S⁽¹⁾	1 *	26	21.4	150	1.0 ⁽²⁾	26	1	TTBN/U...26	TDC / J / T
26-2S⁽¹⁾	2	26	21.4	150	1.8 ⁽²⁾	40	1	TTBN/U...26	TDXU / XT / XY
26-3S⁽¹⁾	3	26	21.4	150	2.4	50	1	TTBN/U...26	TSC / J
26-4S⁽¹⁾	4	26	21.4	150	3.2	80	1	TTBN/U...26	TDUF/TDV
32-1.4	1 *	32	24.9	150	1.0 ⁽²⁾	26	2	TTBN/U...32	B109-B118
32-2	2	32	24.9	150	1.8 ⁽²⁾	50	2	TTBN/U...32	
32-3	3	32	24.9	150	2.4	100	2	TTBN/U...32	
32-4	4	32	24.9	150	3.2	100	2	TTBN/U...32	
32-5	5	32	24.9	150	4.0	120	2	TTBN/U...32	
32-6	6	32	24.9	150	5.2	120	2	TTBN/U...32	
45-4	4	45	38.1	150	3.2	120	2	TTBN/U...45	
32-8S-CL⁽¹⁾	8	32	24.9	150	6.2	80	3	TTBN/U...32	
52-8-CL	8	52	45.2	250	7.4	200	4	TTBN/U...52	B44-B45

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

Комплектующие

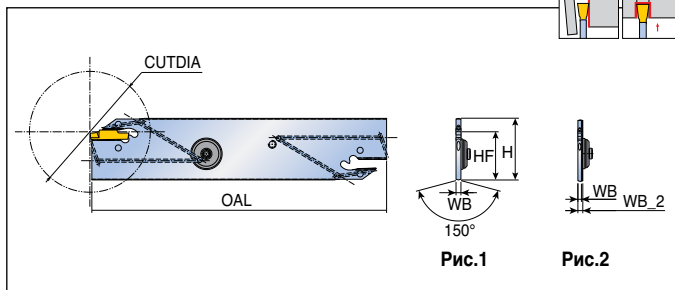
Обозначение	Экстрактор	Винт	Ключ	
TGB 26-1.4S / 32-1.4	EDG 23B	-	-	
TGB 26 / 32 / 45	EDG 33B	-	-	
TGB 32-8S-CL	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W 3	
TGB 52-8-CL	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W 3	

- Экстрактор заказывается отдельно

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



COOLBURST



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

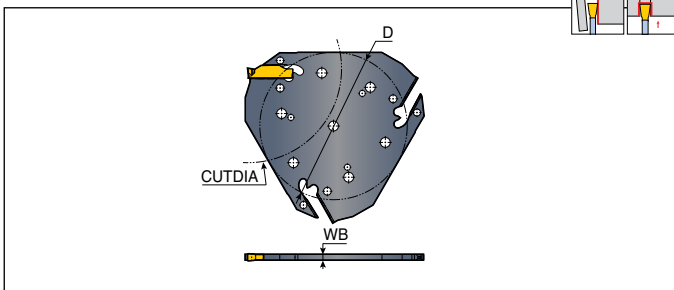
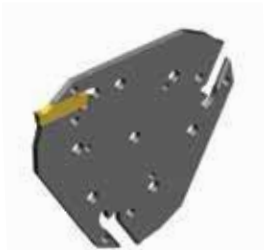
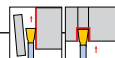
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TGB 32-2-TB	10-12	12-14	15-17
32-3-TB	19-21	23-25	27-29
32-4-TB	24-26	29-31	35-37
32-5-TB	24-26	29-31	35-37
32-6-TB	24-26	29-31	35-37

Комплекующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
TGB-TB	SGC 340	EDG 33B		

• Экстрактор заказывается отдельно

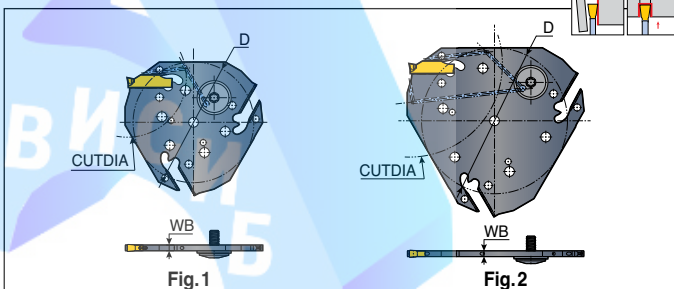
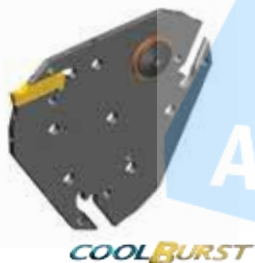
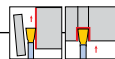
Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



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

TGTB-TB

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



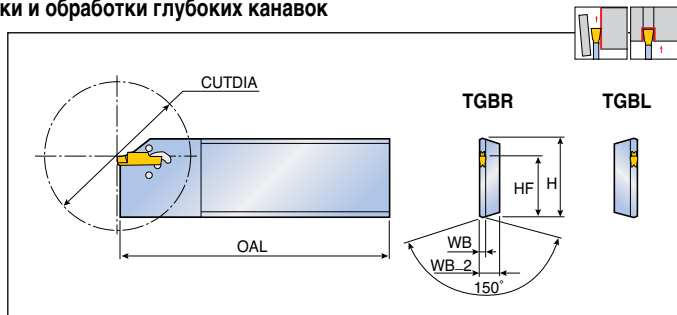
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)			Рис.	Державка	Пластина
		D	WB	CUTDIA			
TGTB D52-2-TB	2	53.2	1.8	52	1 2 2	THTBR/L-TB B35	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J / TDUF / TDV B109-B118
D52-3-TB	3	53.2	2.5	52			
D82-2-TB	2	64.3	1.8	82			
D82-3-TB	3	64.3	2.5	82			

Комплектующие

Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
TGTB	-	EDG 33B		
TGTB-TB	SGC 340-Q	EDG 33B		


• Экстрактор заказывается отдельно

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



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

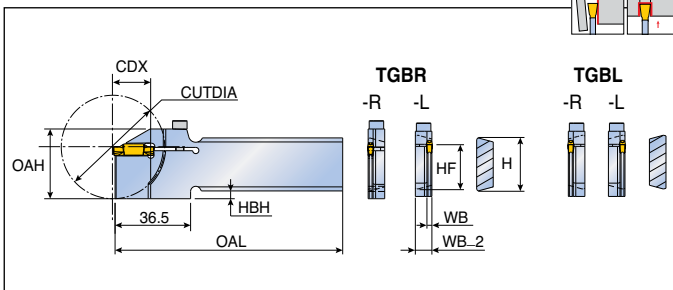
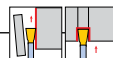
Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
	TGBR/L	 EDG 33B		

• Экстрактор заказывается отдельно

TGBR/L -D..R/L

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок с винтовым креплением



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

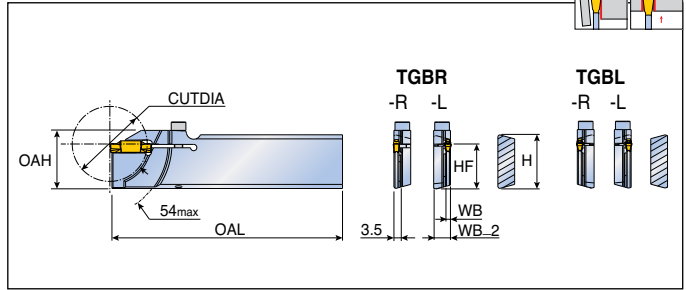
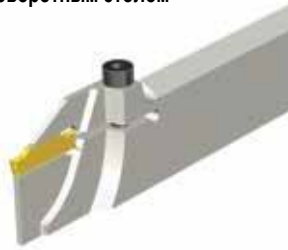
- ⁽¹⁾ Для станков Traub, модель TNC 30, TNM 28, TNS 26/30/42/112, TNA 300, TNK 260
- ⁽²⁾ Для станков Tornos Bechler, модель Eтco 2000/20, 2000/26
- ⁽³⁾ Для станков Traub, модель TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400

Комплектующие

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

TGBR/L -TI-D..R/L

Упрочнённые лезвия с винтовым креплением для станков traub и станков с многопозиционным поворотным столом

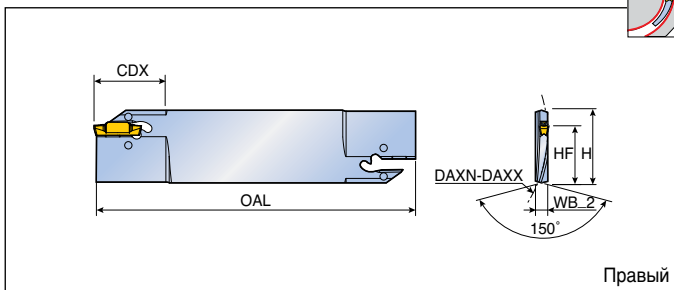


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Блок	Пластина
		H	HF	OAL	OAH	WB	WB_2	CUTDIA		
TGBR/L 26-2TI-D36R	2	26	21.4	110	27.9	1.6	8	36	TTBN/U..-26 B44-B45	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV B109-B118
26-2TI-D36L	2	26	21.4	110	27.9	1.6	8	36		
26-3TI-D36R	3	26	21.4	110	27.9	2.4	8	36		
26-3TI-D36L	3	26	21.4	110	27.9	2.4	8	36		

Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TGBR/L -TI-DR/L	SH M4x0.7x16	L-W 3		


Лезвия для торцевой обработки канавок



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

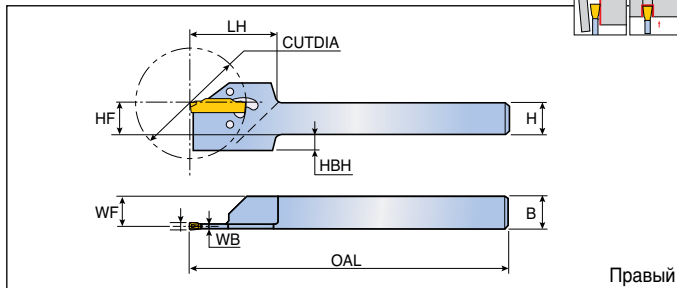
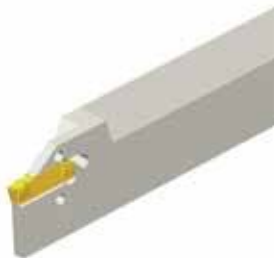
• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
	TGBFR/L	 EDG 33B		

• Экстрактор заказывается отдельно

Державки для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								CUTDIA		Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	TDJ/C	TSJ/C	
TGER/L 2020-1.4T10	1 *	20	20	20	125	31	19.5	1.0	-	20	20	TDC / J / T
1010-2	2	10	10	10	150	31	9.1	1.8	8	33	33	TDXU / XT / XY
1212-2	2	12	12	12	150	31	11.1	1.8	6	35	35	TSC / J
1616-2	2	16	16	16	150	31	15.1	1.8	2	35	35	TDUF / TDV
2012-2	2	20	20	12	150	31	11.1	1.8	-	35	35	B109-B118
2020-2	2	20	20	20	125	31	19.1	1.8	-	35	35	
1212-3	3	12	12	12	150	31	10.8	2.4	6	38	40	
1616-3	3	16	16	16	150	31	14.8	2.4	2	38	45	
2020-3	3	20	20	20	125	31	18.8	2.4	-	38	45	
2525-3	3	25	25	25	150	31	23.8	2.4	-	38	45	
2020-4	4	20	20	20	125	33	18.4	3.2	-	38	55	
2525-4	4	25	25	25	150	33	23.4	3.2	-	38	55	

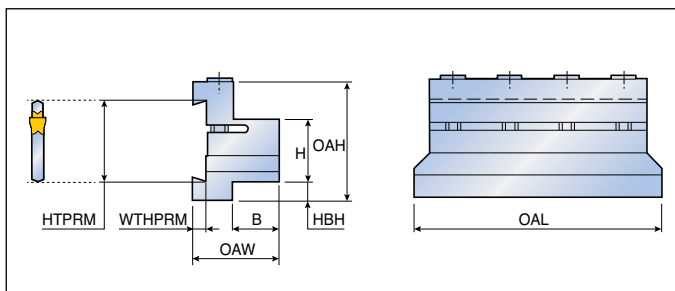
* Только пластина TDJ 1.4

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

Блоки для лезвий



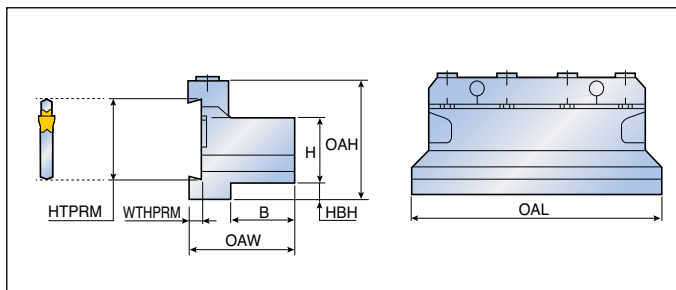
Обозначение	Размеры (мм)							
	HTPRM	H	HBH	OAH	WTHPRM	OAL	B	OAW
TTBN 16-26	26	16	12	38	4.0	87	15	29
20-26	26	20	8	38	4.0	87	19	33
25-26	26	25	3	38	4.0	110	20	34
20-32	32	20	13	48	5.5	100	19	35
25-32	32	25	8	48	5.5	110	20	36
32-32	32	32	3	48	5.5	120	28	44
25-45	45	25	25	66	5.5	110	22	40
32-45	45	32	18	66	5.5	120	28	45
40-52	52	40	21	82	8.0	160	40	65

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTBN...26	SH M6x1x25	L-W 5		
TTBN...32	SH M6x1x30	L-W 5		
TTBN...45	SH M6x1x40	L-W 5		
TTBN...52	SH M8x1.25x45	L-W 6		



Блоки для лезвий с прижимом



Обозначение	Размеры (мм)							
	HTPRM	H	HBH	OAH	WTHPRM	OAL	B	OAW
TTBU 20-26	26	20	9	43	4.0	86	21	38
25-26	26	25	5	45	4.0	110	23	43
20-32	32	20	13	50	5.3	100	19	38
25-32	32	25	8	50	5.3	110	23	42
32-32	32	32	5	54	5.3	110	29	48
25-45	45	25	27	70	5.3	110	23	42
32-45	45	32	20	70	5.3	110	29	48

Комплектующие

Обозначение	Винт	Прижим	Ключ	
TTBU 20-26	SR M6X30 DIN912	BKU 86	L-W 5	
TTBU 25-26	SR M6X30 DIN912	BKU 105	L-W 5	
TTBU 20-32	SR M6X25 DIN912	BKU 100	L-W 5	
TTBU 25-32	SR M6X25 DIN912	BKU 110	L-W 5	
TTBU 32-32	SR M6X30 DIN912	BKU 110	L-W 5	
TTBU 25/32-45	SR M6X30 DIN912	BKU 110	L-W 5	

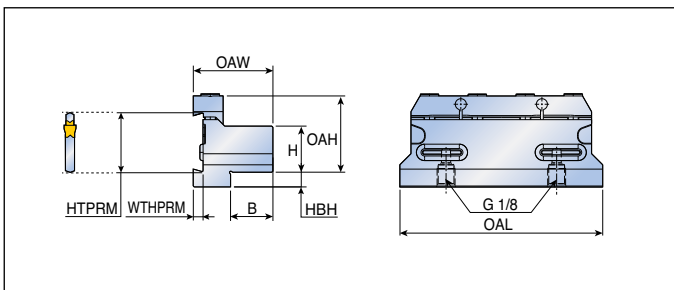


B30-B42

Блоки для лезвий с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



COOLBURST



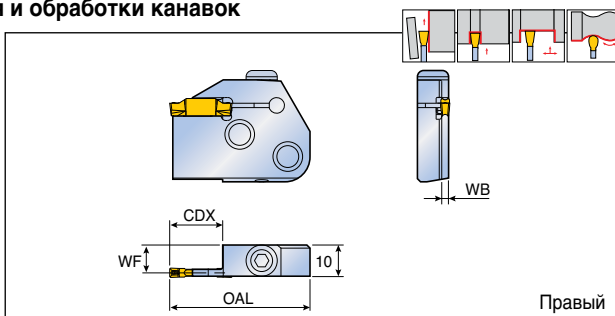
Обозначение	Размеры (мм)							
	HTPRM	H	HBH	OAH	WTHPRM	OAL	B	OAW
TTBU 20-32-TB	32	20	15	36.4	5.3	100	19	39.2
25-32-TB	32	25	8	41.4	5.3	110	23	43.2
32-32-TB	32	32	5	48.4	5.3	110	29	49.2

Комплектующие

Обозначение	Винт	Прижим	Уплотнительное кольцо	Ключ
TTBU 20-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 100	O-RING ID14X2.5	L-W 5
TTBU 25-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 110	O-RING ID14X2.5	L-W 5
TTBU 32-32-TB	SR M6X16 DIN912	BKU 110	O-RING ID14X2.5	L-W 5



Картридж для наружного точения и обработки канавок



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

* Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCER/L	BH M6x1x20	L-W 4		

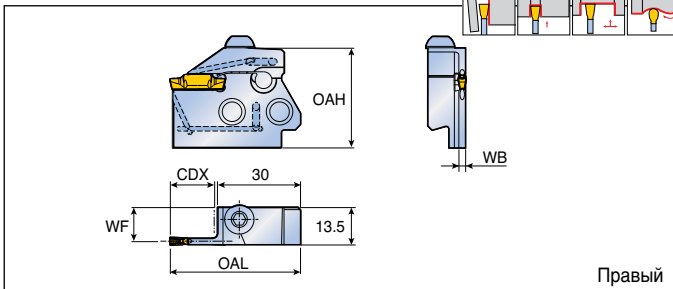
TCAER/L-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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



COOLBURST



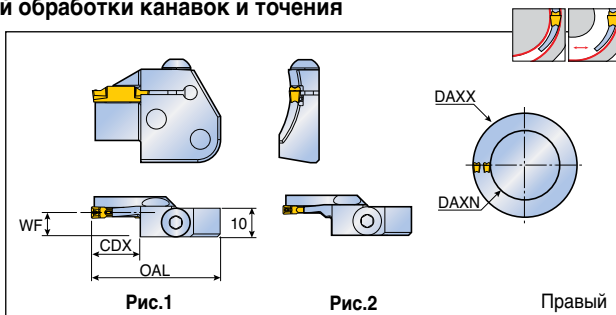
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Державка	Пластина
		OAL	WF	WB	OAH	CDX		
TCAER/L 2T16-TB	2	47	12.6	1.8	36	16	TCAHR/L-TB TCAHPL/R-TB C...TCAHN-TB C...TCAHPN-TB B52-B55	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF / TDV B109-B118
3T16-TB	3	47	12.3	2.4	36	16		
4T16-TB	4	47	12.0	3.0	36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

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

Комплектующие

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

Картридж для наружной торцевой обработки канавок и точения



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Державка	Пластина
		OAL	WF	CDX	DAXN	DAXX			
TCFR/L 3T12-40-55 RN	3	45	8.9	12	40	55	2	TCHL/R	TDC / J / T
3T12-55-75 RN	3	45	8.9	12	55	75	2	TCHPR/L	TDXU / XT / XY
3T12-75-100 RN	3	45	8.9	12	75	100	2	C..-TCHN	TDFT
3T12-100-140 RN	3	45	8.9	12	100	140	2	C..-TCHPN	TSC / J
3T12-140-200 RN	3	45	8.9	12	140	200	2	B52-B55	TDUF / TDV
4T16-50-70 RN	4	45	8.5	16	50	70	1		B109-B119
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		

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

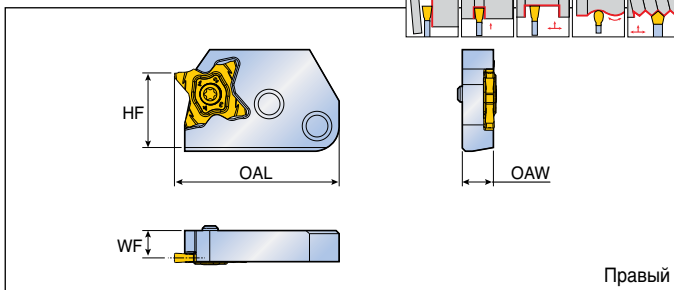
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCFR/L	BH M6x1x20	L-W 4		

TQCR/L



Картридж для наружного точения и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)					Державка	Пластина
	OAL	OAW	HF	WF ⁽¹⁾	CW диапазон		
TQCR27	53	10	24	8.8	0.5 ≤ CW < 5.3	TCHR/L	TQ..27...
TQCL 27	53	10	24	8.8	0.5 ≤ CW < 5.3	TCHPL/R C...TCHN C...TCHPN B52-B55	B145-B153

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

Комплектующие

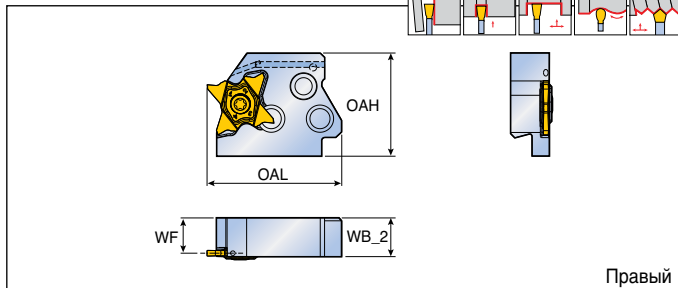
Обозначение	Винт	Ключ		
TQCR 27	TS 501251L	T 10 / 20		
TQCL 27	TS 501251	T 10 / 20		

TCAQR/L 27-TB

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



COOLBURST



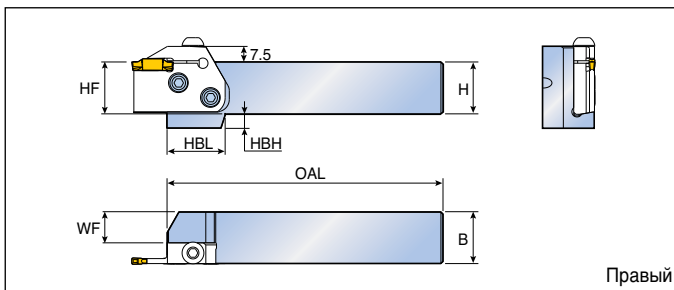
Обозначение	Размеры (мм)				Державка	Пластина
	OAL	WF	WB_2	OAH		
TCAQR/L 27-TB	47	12.3	13.5	36	TCAHR/L-TB TCAHPL/R-TB C...TCAHN-TB C...TCAHPN-TB B52-B53	TQ...27 B145-B153

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

Комплектующие

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

Державки с параллельным картриджем



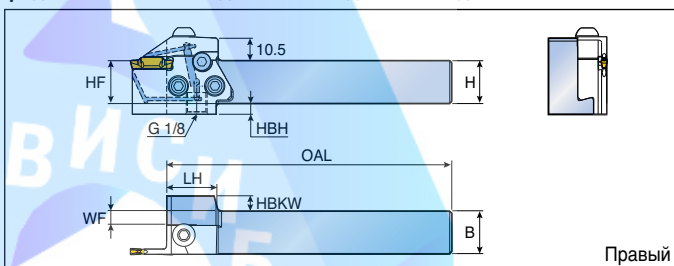
Правый

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

• Картридж заказывается отдельно

TCAHR/L-TB

Державки с параллельным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Правый

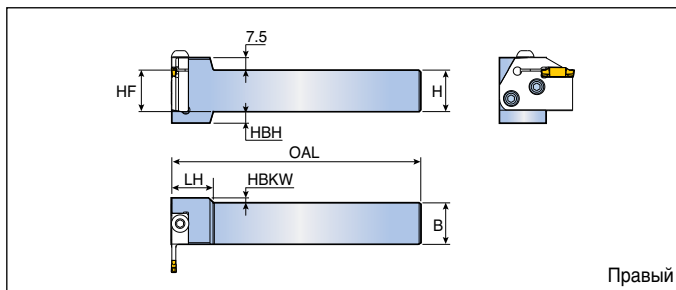
Обозначение	Размеры (мм)								Картридж
	H	HF	B	OAL	WF	HBLH	HBKW	LH	
TCAHR/L 2020-TB	20	20	20	133	6.5	5	7	24	TCAER/L-TB TCAQR/L-TB
2525-TB	25	25	25	133	11.5	-	2	24	B48, B51

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

Комплектующие

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

Державки с перпендикулярным картриджем

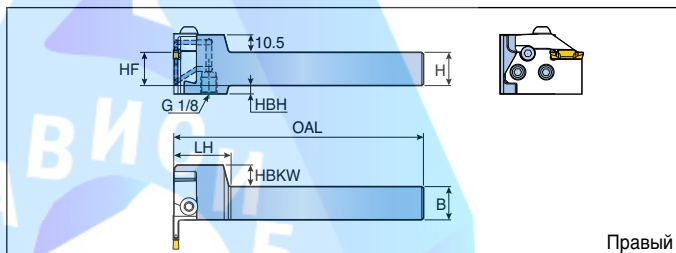


Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
TCHPR/L 2020	20	20	20	150	12	8	25	TCEL/R / TCFR/L
2525	25	25	25	150	7	3	25	TQCL/R
3232	32	32	32	170	-	-	25	B47, B49, B50

• Картридж заказывается отдельно

TCAHPR/L-TB

Державки с перпендикулярным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



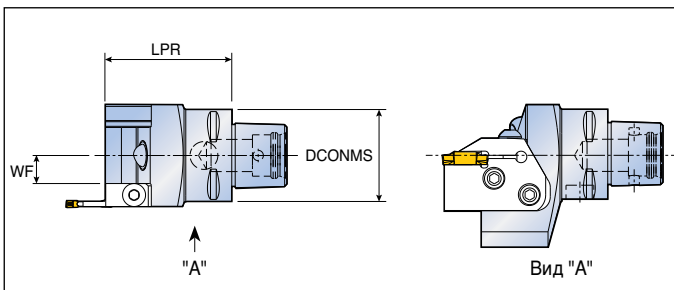
Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
TCAHPR/L 2020-TB	20	20	20	150	5	13	33	TCAEL/R-TB
2525-TB	25	25	25	150	-	8	33	TCAQL/R-TB

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

Комплектующие

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

Адаптеры C-типа с параллельным картриджем

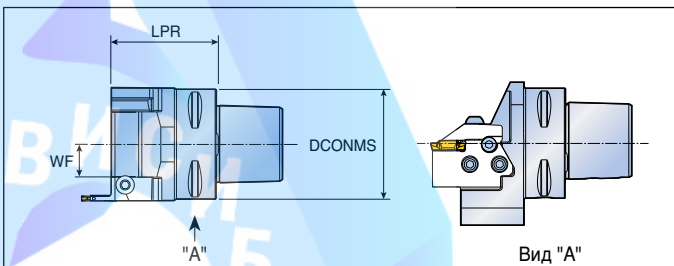


Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LPR	WF	
C4-TCHN	40	55	12.2	TCER/L / TCFR/L
C5-TCHN	50	58	17.2	TQCR/L
C6-TCHN	63	60	22.2	B47, B49, B50

• Картридж заказывается отдельно

C-TCAHN-TB

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



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

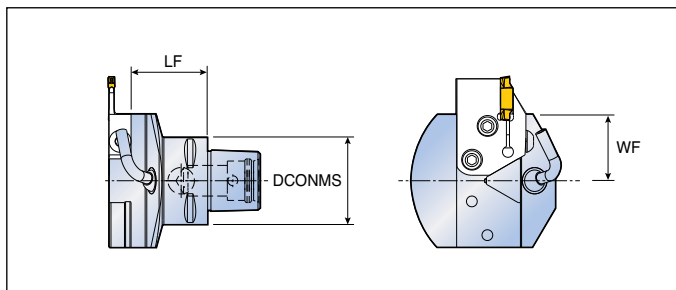
• Картридж заказывается отдельно

Комплектующие

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

C-TCHPN

Адаптеры С-типа с перпендикулярным картриджем

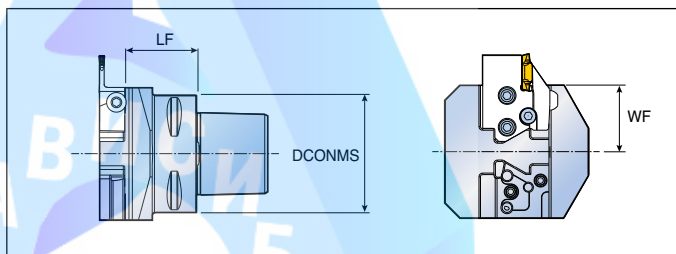


Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LF	WF	
C4-TCHPN	40	35	30.5	TCER/L / TCFR/L TQCR/L
C5-TCHPN	50	40	35.5	TQCR/L
C6-TCHPN	63	42	35.5	B47, B49, B51

• Картридж заказывается отдельно

C-TCAHPN-TB

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



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

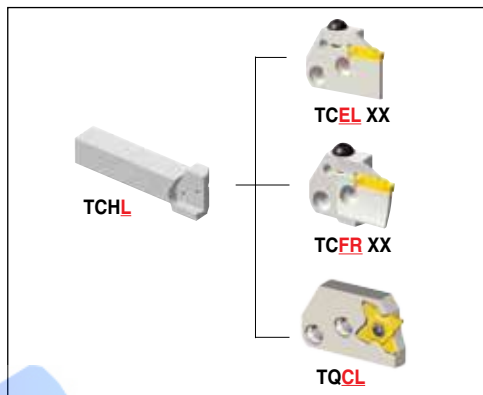
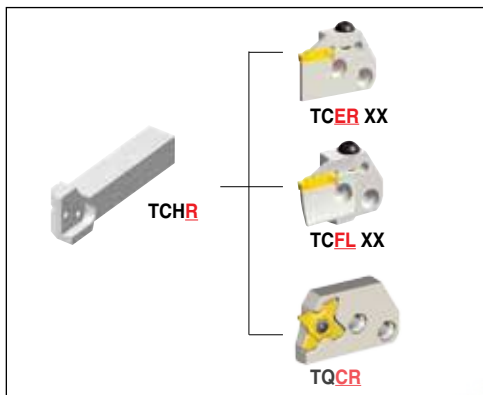
• Картридж заказывается отдельно

Комплектующие

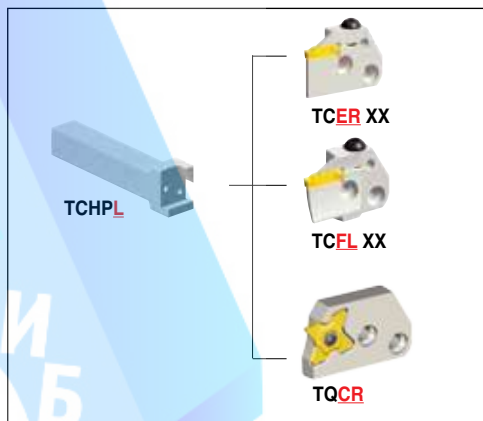
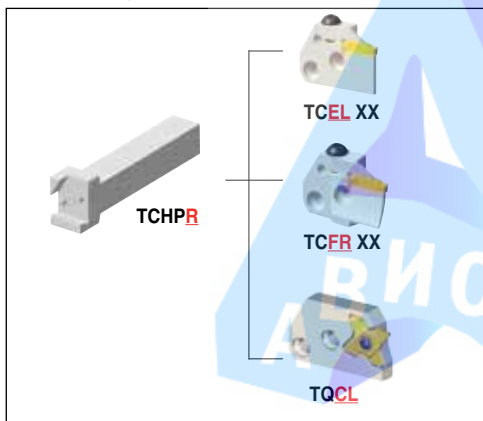
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Форсунка	Уплотнительное кольцо	Трубка	Ключ
C-TCHPN	TS 60190I	-	-	NZ 125	-	NZP 5	L-W 4
C-TCAHPN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	-	O-RING ID5X1T	-	L-W 4 / L-W 2

Выбор адаптера и державки

Параллельный тип



Перпендикулярный тип

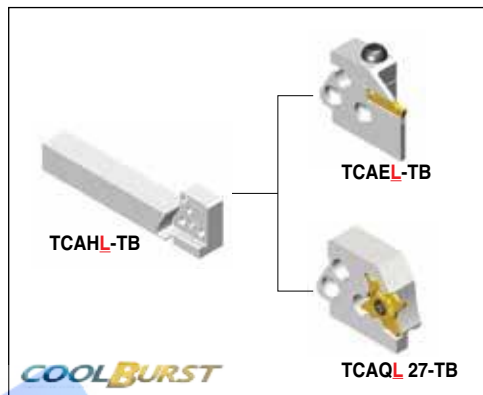
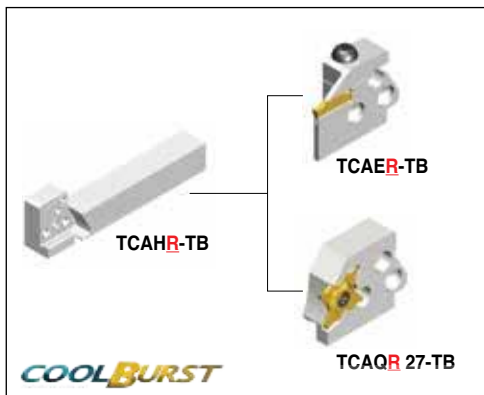


C-ADAPTER

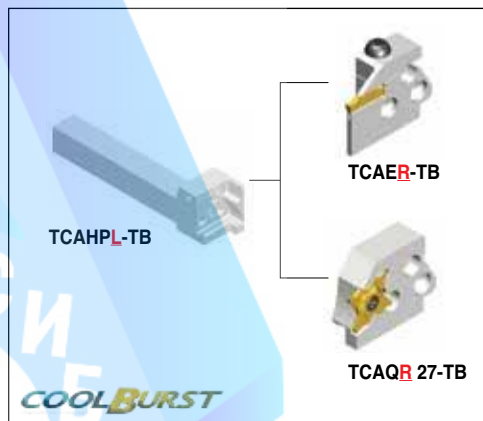
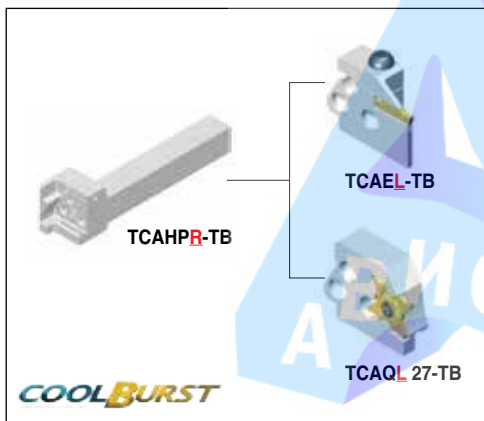


Выбор картриджа и державки

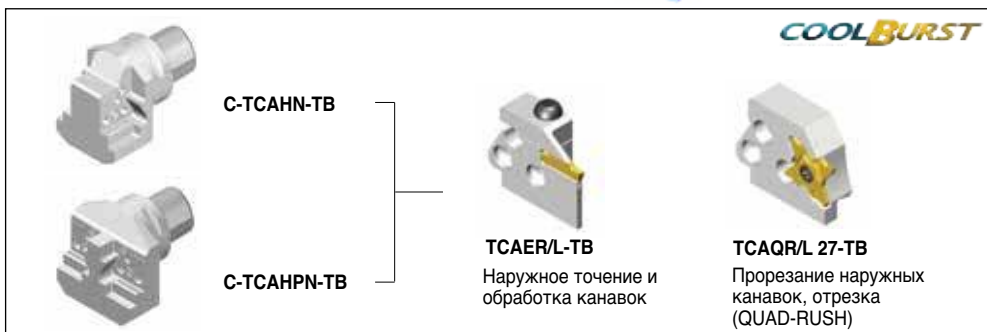
Параллельный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Перпендикулярный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением

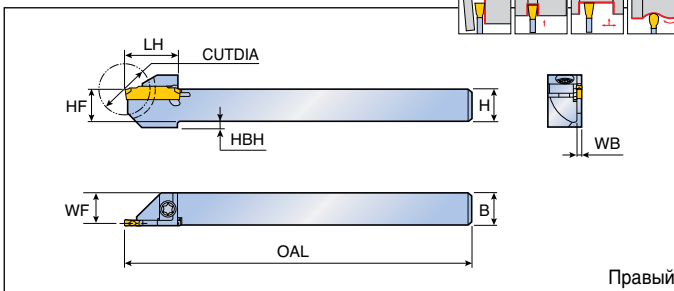
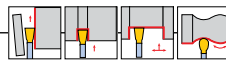



Адаптер С-типа с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



TTER/L-SH



Державки для наружного точения и обработки канавок для станков швейцарского типа



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

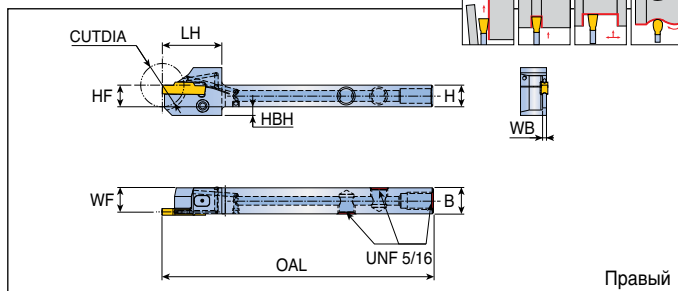
* Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

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

TTER/L-SH-TB

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



Правый

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

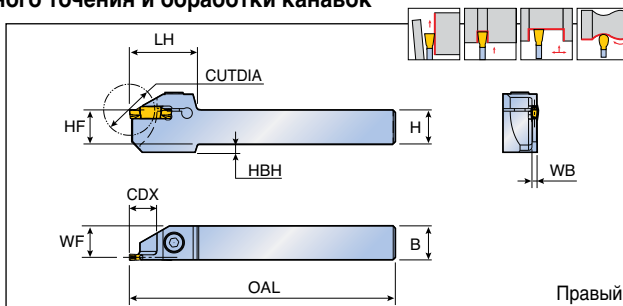
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TTER/L 2SH-TB	5-7	7-9	8-10
3SH-TB	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

Усиленная державка для наружного точения и обработки канавок



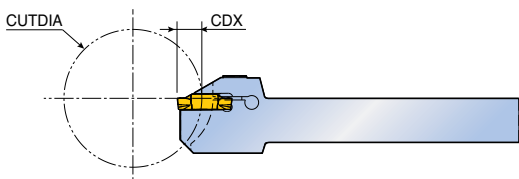
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	CUTDIA	
TTER/L 1010-1.4T15-D40	1 *	10	10	125	32	9.5	1.0	6	15	40	TDC / J / T
1212-1.4T15-D40	1 *	12	12	125	32	11.5	1.0	4	15	40	TDXU / XT / XY
1616-1.4T20-D45	1 *	16	16	125	38	15.5	1.0	4	20	45	TSC / J
2020-1.4T20-D45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

* Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

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

Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки

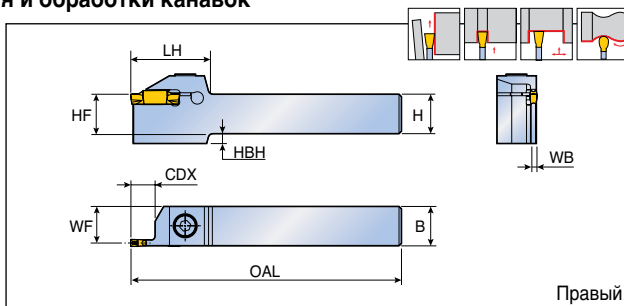
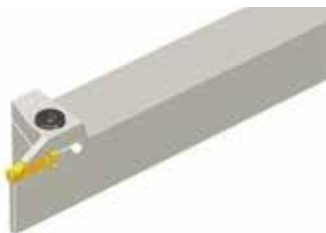


Обозначение	CUTDIA	CDX													
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
TTER/L 1010-1.4T15-D40	CUTDIA					∞						269	120	79	
1212-1.4T15-D40						∞						269	120	79	
1616-1.4T20-D45						∞									432
2020-1.4T20-D45						∞									432
1010-2T15-D40						∞						269	120	79	
1212-2T15-D40						∞						269	120	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	CUTDIA	CDX													
		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25		
TTER/L 1010-1.4T15-D40	CUTDIA	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	

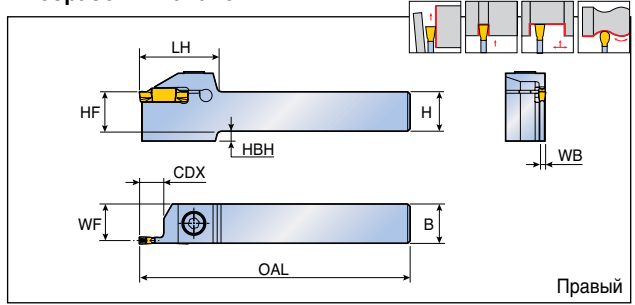
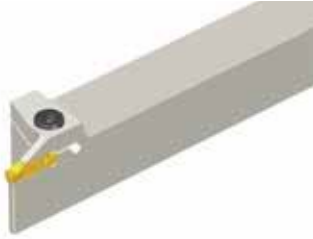
Державка для наружного точения и обработки канавок



Правый

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

Державка для наружного точения и обработки канавок



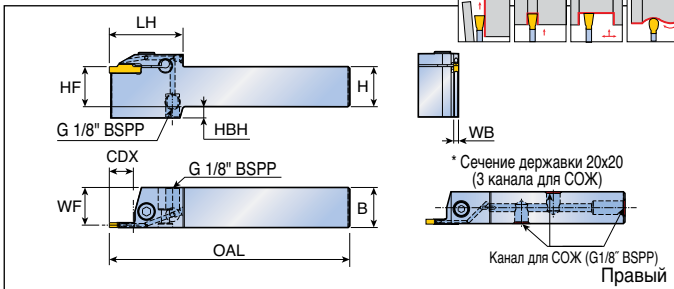
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
TTER/L 2020-6T12	6	20	20	125	37	17.6	5.0	-	12	TDC / J / T / A
2525-6T12	6	25	25	150	37	22.6	5.0	7	12	TDXU / XT / XY
2020-6	6	20	20	125	41	17.6	5.0	-	20	TSC / J / A
2525-6	6	25	25	150	41	22.6	5.0	7	20	TDUF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

Комплектующие

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

TTER/L-TB

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



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

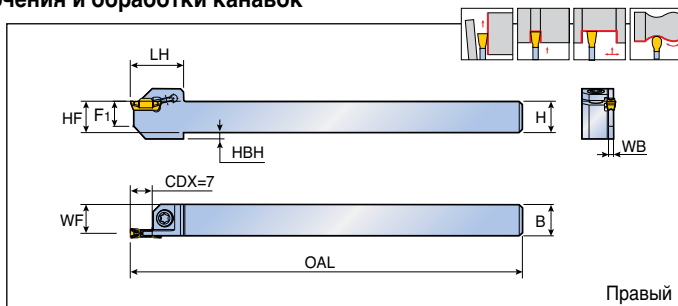
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TTER/L 2020-2T12-TB	5-7		7-9
2525-2T12-TB	5-7		7-9
2020-3-TB	5-7		7-9
2020-4-TB	6-8		10-12
2525-3-TB	6-8		8-10
2525-4-TB	10-12		14-16
2525-5-TB	13-16		19-21
2525-6-TB	13-16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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

Державка для наружного точения и обработки канавок



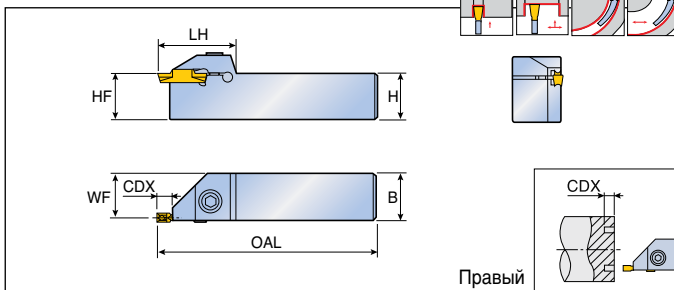
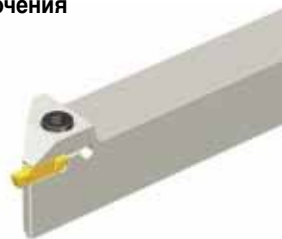
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина	
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	F1	HBH		
TTSER/L 1010-2T7	2	10	10	125	17	9.2	1.6	8	2	TDIM / TDIP B120-B121	
1212-2T7	2	12	12	125	17	11.2	1.6	8	-		
1616-2T7	2	16	16	125	20	15.2	1.6	11	-		
2020-2T7	2	20	20	125	20	19.2	1.6	14	-		
2525-2T7	2	25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

Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTSER/L	TS 400971	T 15		

TGFR/L



Державка для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



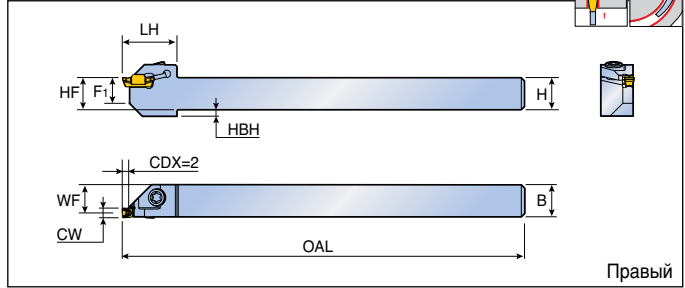
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	
TGFR/L 1616-4	2, 3, 4	16	16	110	33	14.5	4.8	TDC / J / T
2020-4	2, 3, 4	20	20	125	33	18.5	4.8	TDXU / XT / XY / FT
2525-4	2, 3, 4	25	25	150	33	23.5	4.8	TSC / J
2020-6	5, 6	20	20	125	37	17.6	4.8	TDUF / TDV
2525-6	5, 6	25	25	150	37	22.6	4.8	🔍 B109-B119

- Наружное точение и обработка канавок возможно в зависимости от типа пластины
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGFR/L 1616	SH M6x1x16	L-W 5		
TGFR/L 2020	SH M6x1x20	L-W 5		
TGFR/L 2525	SH M6x1x25	L-W 5		

Державка для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения

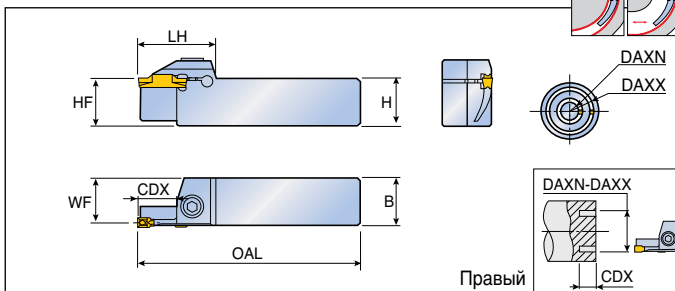


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	F1	HBH	CW	
TGSFR/L 1010-3T2	2, 3	10	10	125	17	8.8	8	2	≤ 3	TDIM / TDIP
1212-3T2	2, 3	12	12	125	17	10.8	8	-	≤ 3	TDIM / TDIP
1616-3T2	2, 3	16	16	125	20	14.8	11	-	≤ 3	B120-B121

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TGSFR/L	TS 400971	T 15		

Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



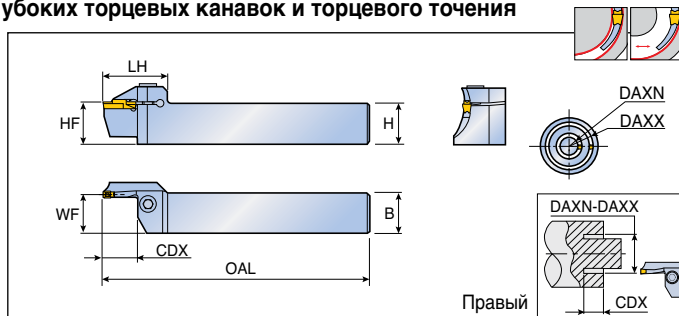
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	
TTFR/L 25-30-3	3	25	25	150	32	24.0	10	24	35	TDC / J / T TDXU / XT / XY / FT TSC / J TDUF / TDV B109-B119
25-35-3	3	25	25	150	32	24.0	10	29	40	
25-40-3	3	25	25	150	32	24.0	10	34	50	
25-50-3	3	25	25	150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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

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

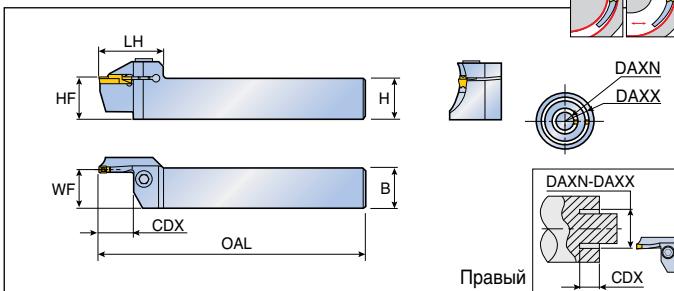
Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



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

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Начальный минимальный диаметр пластины (Dmin) для обработки торцевых канавок

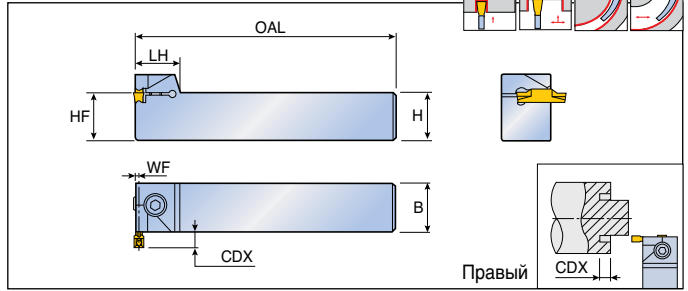
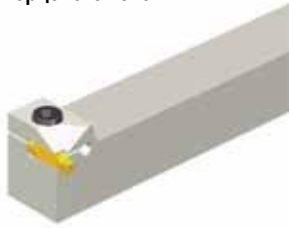
Обработка	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	
Подрезка торца Минимальный диаметр торцевой обработки 	TDJ/C	3	54	TDT RU	3	41	
		4	34		4	36	
		5	49		5	54	
	TDUF / TDV	6	46		6	54	
		3	44		TDXU	3	18
		4	42			4	18
5	50	5	20				
6	48	6	18				
TDT			TDXT				
			TDXY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


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		

TGFPR/L



Державка перпендикулярного типа для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



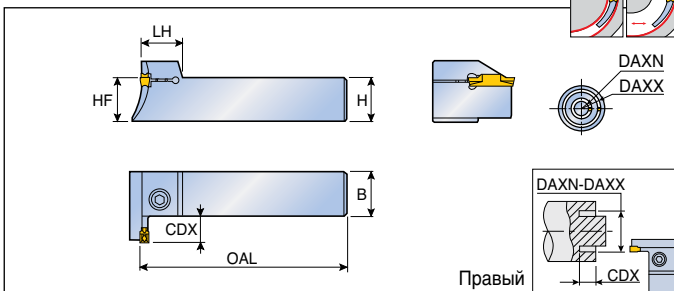
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	CDX	
TGFPR/L 2020-4	2, 3, 4	20	20	20	125	18	1.5	4.8	TDC / J / T
2525-4	2, 3, 4	25	25	25	150	18	1.5	4.8	TDXU / XT / XY / FT
2525-6	5, 6	25	25	25	150	22	2.5	4.8	TSC / J
									TDUF / TDV
									 B109-B119

- Наружное точение и обработка канавок возможно в зависимости от типа пластины
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TGFPR/L 2020	SH M6x1x20	L-W 5		
TGFPR/L 2525	SH M6x1x25	L-W 5		
TGFPR/L 2525	SH M6x1x25	L-W 5		

Державка перпендикулярного типа для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



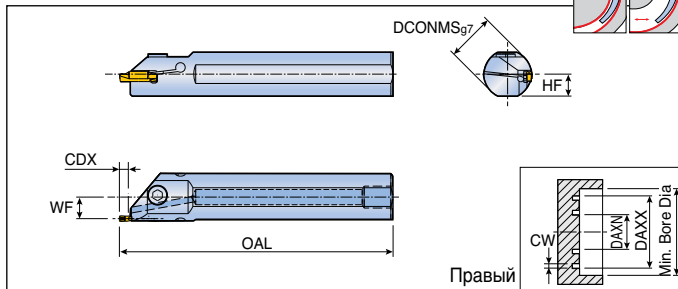
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		H(HF)	B	OAL	LH	CDX	DAXN	DAXX	
TTFPR/L 25-30-3	3	25	25	150	18.0	10	24	35	TDC / J / T
25-35-3	3	25	25	150	18.0	10	29	40	TDXU / XT / XY / FT
25-40-3	3	25	25	150	18.0	10	34	50	TSC / J
25-50-3	3	25	25	150	18.0	15	44	60	TDUF / TDV
25-60-3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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

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		

Державка для внутренней обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

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

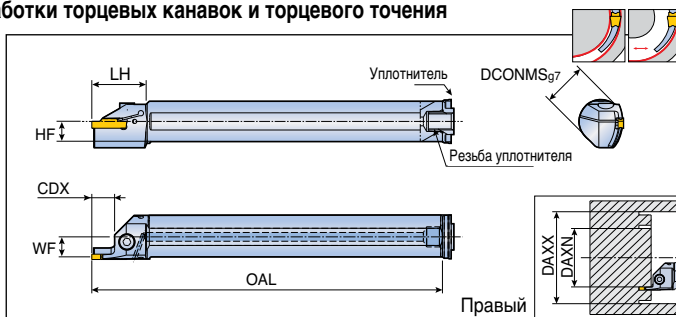
TGIFR/L Применение



Комплектующие

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

Державка для внутренней обработки торцевых канавок и торцевого точения



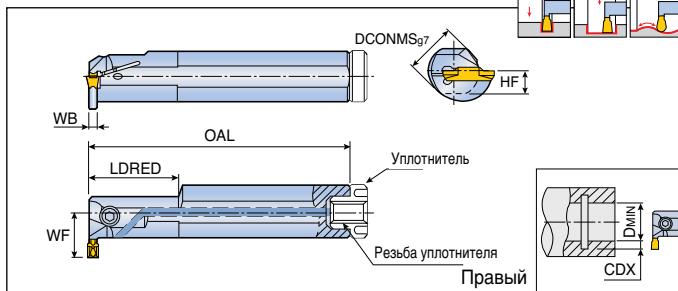
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DAXN	DAXX	
TTFIR/L 25-3T12 20-33	3	25	200	31	11.5	11.5	12	20	33	TDC / J / T
25-3T12 26-39	3	25	200	31	11.5	11.5	12	26	39	TDXU / XT / XY
25-3T12 33-48	3	25	200	31	11.5	11.5	12	33	48	TDFT
25-3T12 42-60	3	25	200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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
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")	

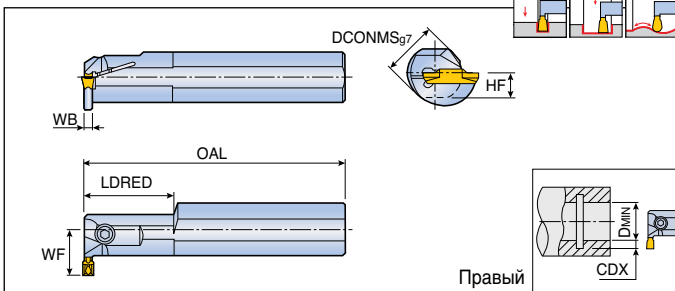
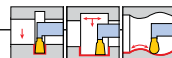
Державка для внутренней обработки канавок и торцевого точения с каналом подачи СОЖ



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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

Державка для внутреннего точения, обработки канавок и контурной обработки



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

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

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

Комплектующие

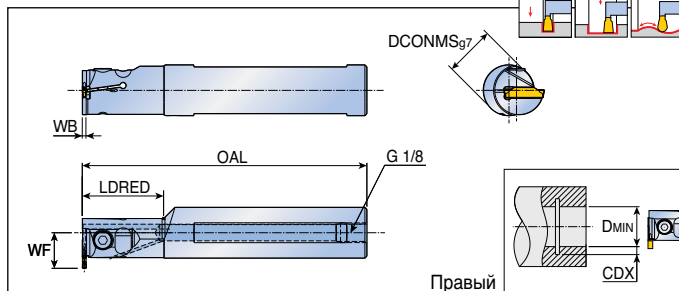
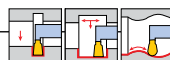
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение *	
TTIR/L 16-2	SH M5x0.8x10	L-W 4	PL 16 (M6)	
TTIR/L 20-2/3/4	SH M5x0.8x12	L-W 4	PL 20 (M6)	
TTIR/L 25-2/3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 25 (R1/8")	
TTIR/L 32-2/3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 32 (R1/8")	
TTIR/L 40-3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 40 (R1/8")	
TTIR/L 50-4	SH M5x0.8x20	L-W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

* Только для державок с внутренним подводом СОЖ

TTIR/L-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	WB	CDX	DMIN	
TTIR/L 20-2T06-TB	2	20	120	40	17	1.8	6	27	TDC / J / T
25-2T06-TB	2	25	150	40	19.5	1.8	6	29	TDXU / XT / XY
20-3T06-TB	3	20	120	40	17	2.4	6	27	TSC / J
25-3T06-TB	3	25	150	40	19.5	2.4	6	29	TDUF / TDV
32-3T10-TB	3	32	150	60	27	2.4	10	40	B109-B118
TTIR 20-4T06-TB	4	20	120	40	17	3	6	27	
25-4T06-TB	4	25	150	40	19.5	3	6	29	
32-4T10-TB	4	32	150	60	27	3	10	40	

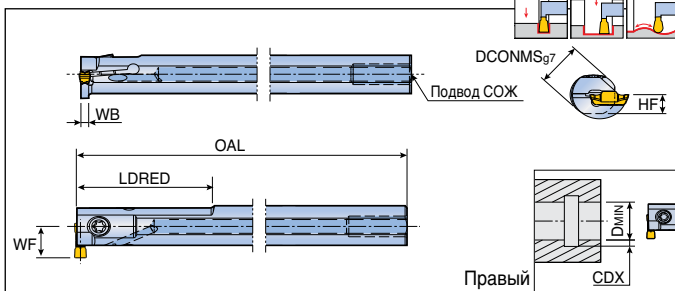
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TTIR/L 20-2T06-TB	12-14	15-17	18-20
25-2T06-TB	12-14	15-17	18-20
20-3T06-TB	14-16	17-19	21-23
25-3T06-TB	14-16	17-19	21-23
32-3T10-TB	14-16	17-19	21-23
TTIR 20-4T06-TB	24-26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

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

Комплектующие

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

Державка для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров

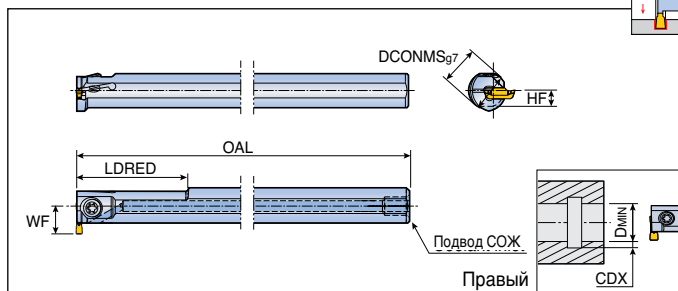


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Подвод СОЖ	Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	WB	CDX	DMIN		
TTSIR/L 10-12.5-2	2	10	125	25	7.5	4.5	1.6	2.4	12.5	Ø4	TDIM / TDIP B120-B121
12-14-2	2	12	125	35	9.1	5.5	1.6	2.6	14.0	Ø6	
16-12.5-2	2	16	150	20	10.5	7.5	1.6	2.4	12.5	-	
16-14-2	2	16	150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

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
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)	

Державка для внутренней обработки мелких канавок и точения малых диаметров

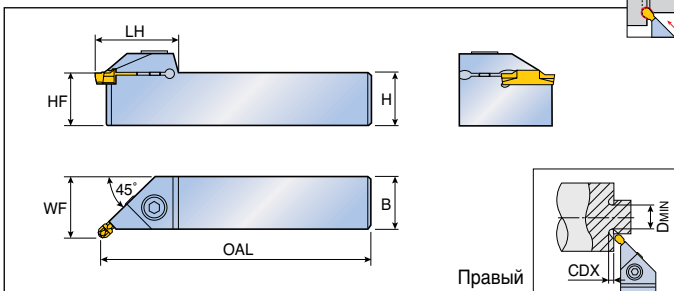


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Подвод СОЖ	Пластина
		DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	CDX	DMIN		
TGSIR/L 10-13-2	2, 3	10	125	25	7.6	5	2.5	12.5	Ø4	TDIM / TDIP
12-14-2	2, 3	12	125	32	9.0	6	2.5	14.0	Ø6	 B120-B121
16-13-2	2, 3	16	150	20	10.6	8	2.5	13.0	-	
16-14-2	2, 3	16	150	25	10.9	8	2.5	14.0	-	
16-16-2	2, 3	16	150	40	10.5	8	2.5	16.0	-	

Комплектующие

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

Державка для наружной подрезки

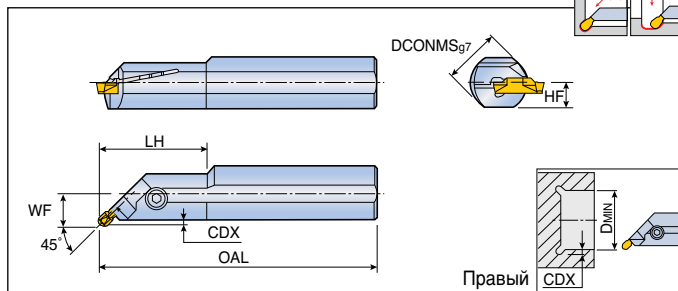


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина	
		H	HF	B	OAL	LH	WF	CDX	DMIN		
TGEUR/L 1616-3	3	16	16	16	110	30	19.3	2.8	32	TDT(Полный R)	
2020-3	3	20	20	20	125	30	23.3	2.8	32	TDIT(Полный R)	
2525-3	3	25	25	25	150	30	28.3	2.8	32	TDT-RU	
1616-4	4	16	16	16	110	31	19.5	2.8	32	 B118,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

Комплектующие

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

Державка для внутренней подрезки



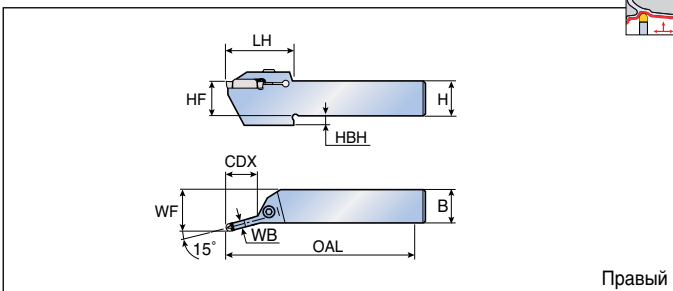
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DMIN		
TGIUR/L 20-3	3	20	160	-	12.8	9.5	2.8	38	TDT(Полный R)	
25-3	3	25	200	40	14.8	11.5	2.8	38	TDT(Полный R)	
20-4	4	20	160	-	12.9	9.5	2.8	38	TDT-RU	
25-4	4	25	200	40	14.9	11.5	2.8	38	🌀 B118, B120	
25-6	5, 6	25	200	-	15.2	11.5	2.8	46		

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TGIUR/L 20-3	SH M5x0.8x12	L-W 4		
TGIUR/L 20-4	SH M5x0.8x16	L-W 4		
TGIUR/L 25-3/4	SH M5x0.8x16	L-W 4		
TGIUR/L 25-6	SH M6x1x16	L-W 5		

TTER/L-15A

Державка для наружной обработки алюминиевых колесных дисков



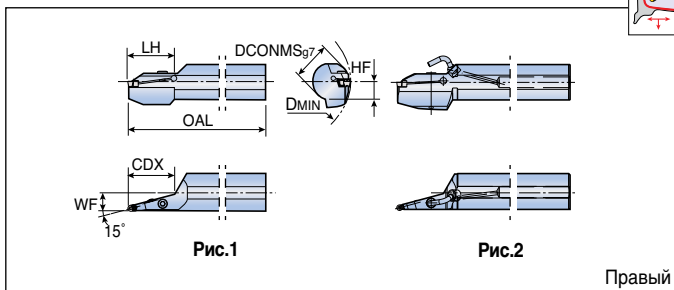
Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		H	HF	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
TTER/L 2525-6-15A	6	25	25	25	150	51	30	4.90	7	25.0	TDA / TSA B122
2525-8-15A	8	25	25	25	150	55	30	5.90	7	30.0	

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L	SH M6x1x25	L-W 5		

Державка для внутренней обработки алюминиевых колесных дисков

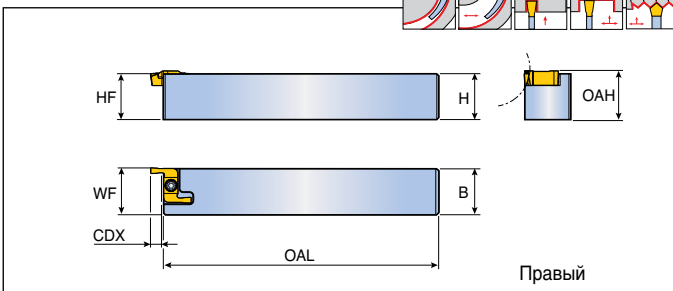
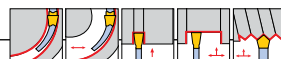


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Рис.	СОЖ	Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DMIN			
TGIUR/L 40-6-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	1	Наружн.	TDA / TSA B122
40-6C-15A	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	2	Внутр.	
50-6C-15A	6	50	350	85	25.2	23.5	85.00	200	2	Внутр.	
40-8-15A	8	40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

Комплектующие

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

Державка для торцевой обработки мелких канавок и точения



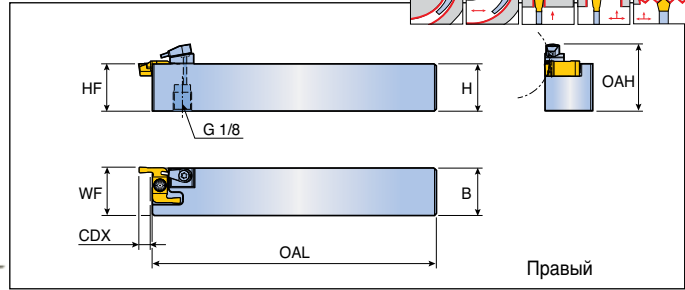
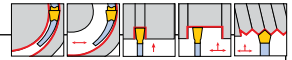
Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	OAH	WF	CDX	
TXFR 2525	25	25	25	150	26.5	25.5	6	TDF(G)X ...R
TXFL 2525	25	25	25	150	26.5	25.5	6	TDF(G)X ...L B123

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TXFR	TS 35110I	T 15		
TXFL	TS 35110IL	T 15		

TXFR/L-TB

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



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

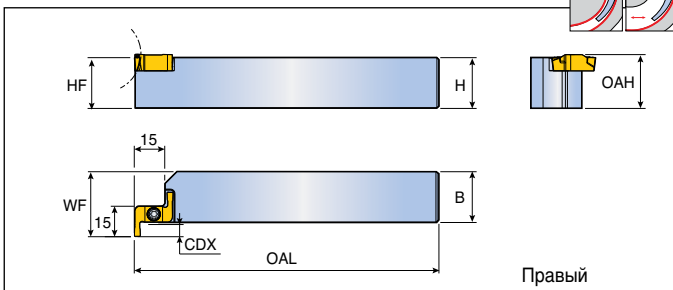
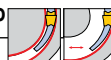
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TXFL 2525-TB	5-7	7-9	8-10
TXFR 2525-TB	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

Державка перпендикулярного типа для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



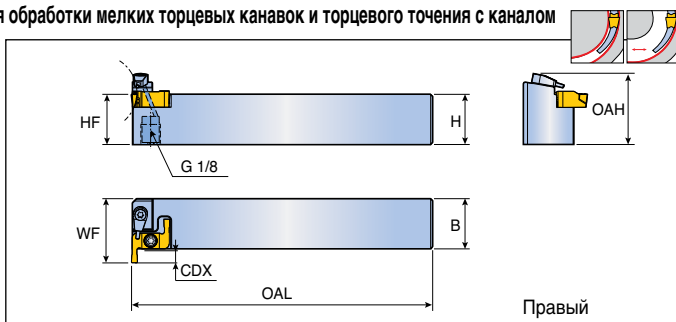
Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	OAH	WF	CDX	
TXFPR 2525	25	25	25	150	26.5	32	6	TDFX ...R
TXFPL 2525	25	25	25	150	26.5	32	6	TDFX ...L

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TXFPR	TS 35110I	T 15		
TXFPL	TS 35110IL	T 15		

TXFPR/L-TB

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



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

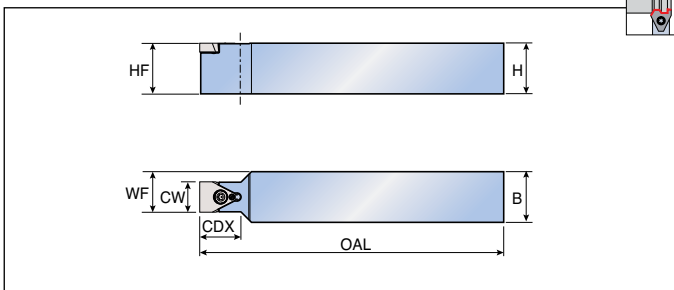
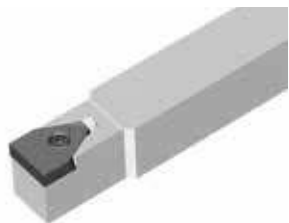
Обозначение	Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
TXFPR 2525-TB	5-7	7-9	8-10
TXFPL 2525-TB	5-7	7-9	8-10

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

Державка для нвружной обработки широких канавок и контурной обработки



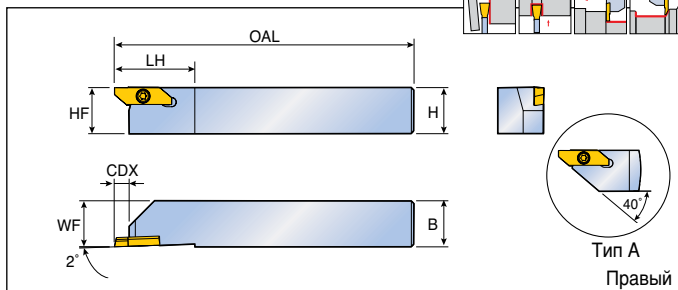
Обозначение	Размеры (мм)							Пластина ⁽¹⁾	
	H	HF	B	OAL	WF	CDX	CW		
TTLEN 1212 K10	12	12	12	125	11.0	20	10	TGUX B124	
1616 K10	16	16	16	125	13.0	20	10		
2020 M10	20	20	20	150	15.0	20	10		
2525 M10	25	25	25	150	17.5	20	10		
1616 K15	16	16	16	125	15.5	20	15		
2020 M15	20	20	20	150	17.5	20	15		
2525 M15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

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

Комплектующие

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

Державки для обработки канавок, отрезки, точения и обратного точения



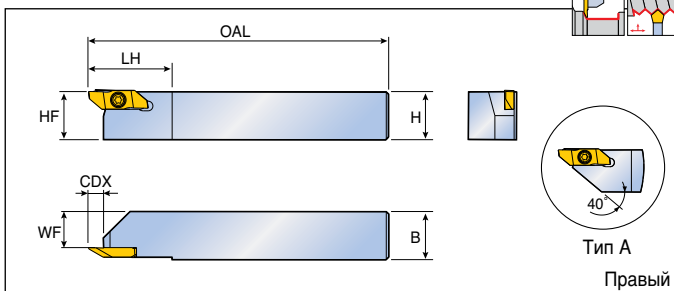
Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	LH	WF	CDX	
TTVER/L 1010-4-A	10	10	10	125	29	10	6.7	TVER/L
1212-4-A	12	12	12	125	29	12	6.7	TVRR/L
1616-4	16	16	16	125	29	16	6.5	TVPR/L
2020-4	20	20	20	125	29	20	6.5	B139, B141
2525-4	25	25	25	125	29	25	6.5	

• Выберите подходящую пластину к державке

Комплектующие

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



Державка для нарезания резьбы и точения задней части



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	LH	WF	CDX	
TTVBR/L 1010-4-A	10	10	10	125	29	5.7	6.7	TVBR/L
1212-4-A	12	12	12	125	29	7.7	6.7	TVTR/L
1616-4	16	16	16	125	29	11.7	6.4	B140
2020-4	20	20	20	125	29	15.7	6.4	
2525-4	25	25	25	125	29	20.7	6.4	

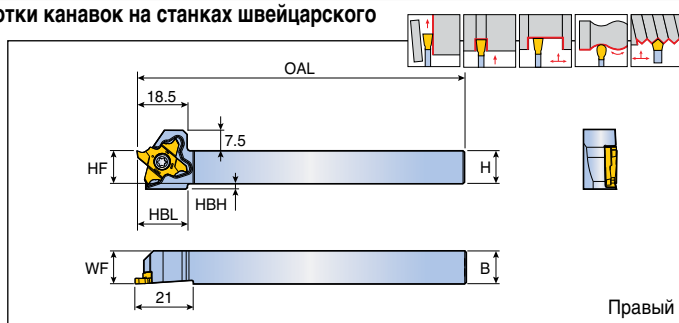
• Выберите подходящую пластину к державке

Комплектующие

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

TQHR/L-20

Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	WF	OAL	HBL	HBN	
TQHR/L 10-20	10	10	10	10	120	18.5	4	TQS 20
12-20	12	12	12	12	120	18.5	2	TQJ 20
16-20	16	16	16	16	120	-	-	B143-B144
20-20	20	20	20	20	120	-	-	
25-20	25	25	25	25.3	135	-	-	

Комплектующие

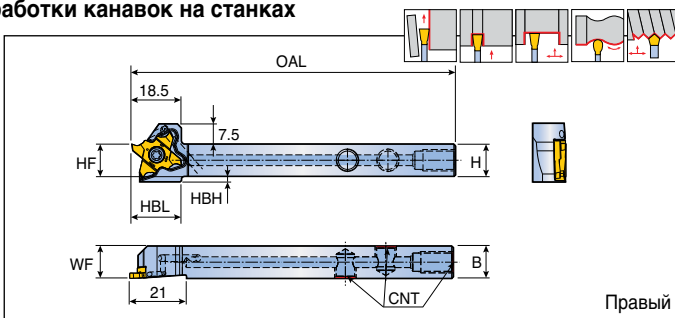
Обозначение	Винт	Ключ		
TQHR/L...20	TS 40A100L ⁽¹⁾ TS 40A100 ⁽²⁾	T-1508/5		

- ⁽¹⁾ Для TQHR
- ⁽²⁾ Для TQHL

TQHR/L-20-TB



Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

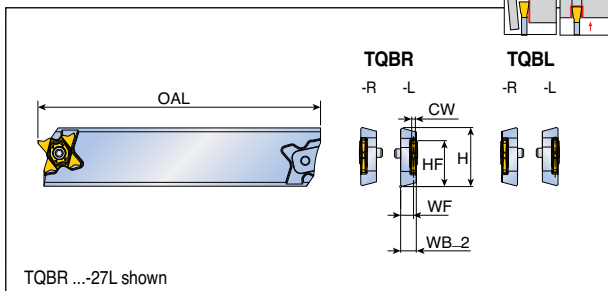
Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
TQHR/L 12/16-20-TB	TS 40A100L ⁽¹⁾	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	L-W 5/32
TQHR/L 20-20-TB	TS 40A100 ⁽²⁾	PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	L-W 5

• ⁽¹⁾ Для TQHR • ⁽²⁾ Для TQHL

TQBR/L-27



Двустороннее лезвие для отрезки и обработки канавок



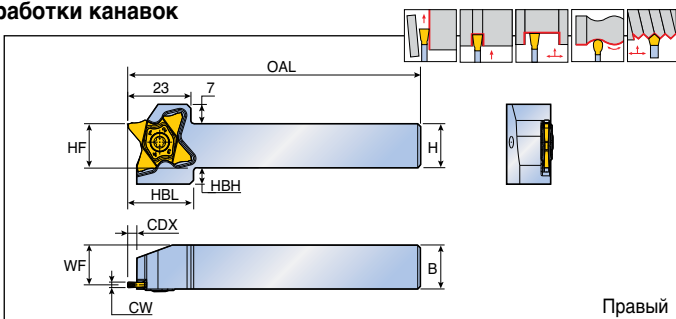
Обозначение	Размеры (мм)						Блок	Пластина
	H	HF	OAL	WF *	WB_2	CW range		
TQBR/L 26-27R	26	21.4	150	7	8.5	0.5 ≤ CW < 5.3	TTBN/U...-26	TQ.. 27
26-27L	26	21.4	150	7	8.5	0.5 ≤ CW < 5.3	TTBN/U...-26	
32-27R	32	24.9	150	7	8.5	0.5 ≤ CW < 5.3	TTBN/U...-32	B145-B153
32-27L	32	24.9	150	7	8.5	0.5 ≤ CW < 5.3	TTBN/U...-32	B44-B45

* : к центру пластин с шириной до 3.2мм

Комплекующие

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

Державка для отрезки и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)								Пластина
	H	HF	B	OAL	WF ⁽²⁾	HBL	HBH	Диапазон CW	
TQHR/L 10-27	10	10	10	120	8.5	24	9	0.5 ≤ CW < 5.3	TQ.. 27
12-27	12	12	12	120	10.5	24	8	0.5 ≤ CW < 5.3	
16-27	16	16	16	120	14.5	24	6	0.5 ≤ CW < 5.3	B145-B153
20-27	20	20	20	120	18.5	24	2	0.5 ≤ CW < 5.3	
25-27	25	25	25	135	23.5	-	-	0.5 ≤ CW < 5.3	
16-27-8⁽¹⁾	16	16	16	120	14.0	24	6	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	TQS 27
20-27-8⁽¹⁾	20	20	20	120	18.0	24	2	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	
25-27-8⁽¹⁾	25	25	25	135	23.0	-	-	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	B150-B153

⁽¹⁾ Только для широких пластин TQS шириной от 5.3мм до 8.2 мм

Комплектующие

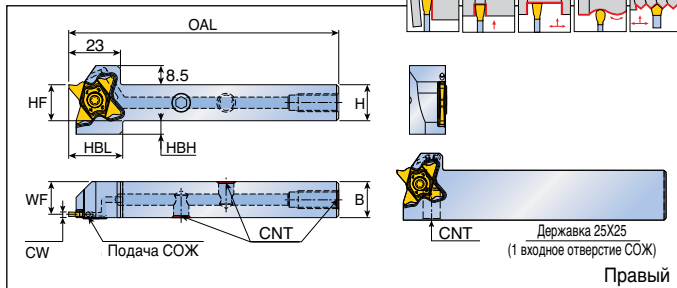
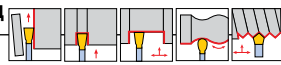
Обозначение	Винт	Ключ		
TQHR/L 10/12/16/20/25	TS 50125I ⁽¹⁾	T 10/20		
	TS 50125IL ⁽²⁾	T 10/20		
TQHR/L 16/20/25-27-8	TS 50170I-IC ⁽³⁾	T 15		
	TS 50170IL-IC ⁽⁴⁾	T 15		

⁽¹⁾⁽³⁾ Для левосторонней державки ⁽²⁾⁽⁴⁾ Для правосторонней державки

TQHR/L-27-TB



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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

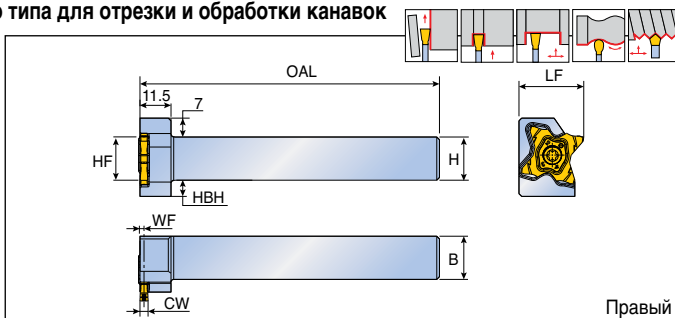
Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
TQHR/L 12-27-TB	TS 50125I ⁽¹⁾ TS 50125IL ⁽²⁾	PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
TQHR/L 16-27-TB		PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
TQHR/L 20-27-TB		PLG G1/8-L6.5	T 10/20	L-W 5
TQHR/L 25-27-TB		-	T 10/20	-

• ⁽¹⁾ Для TQHL • ⁽²⁾ Для TQHR

TQHPR/L-27



Державка перпендикулярного типа для отрезки и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)								Пластина
	H	HF	B	WF	OAL	LF	HBH	CW range	
TQHPR/L 16-27	16	16	16	1.5	120	24	6	0.5 ≤ CW < 5.3	TQ. 27
20-27	20	20	20	1.5	120	28	2	0.5 ≤ CW < 5.3	B145-B153
25-27	25	25	25	1.5	135	33	-	0.5 ≤ CW < 5.3	
16-27-8 ⁽¹⁾	16	16	16	2.0	120	24	6	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	TQS 27
20-27-8 ⁽¹⁾	20	20	20	2.0	120	28	2	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	B150-B153
25-27-8 ⁽¹⁾	25	25	25	2.0	135	33	-	5.3 ≤ CW ≤ 8.2	

⁽¹⁾ Только для широких пластин TQS шириной от 5.3мм до 8.2 мм

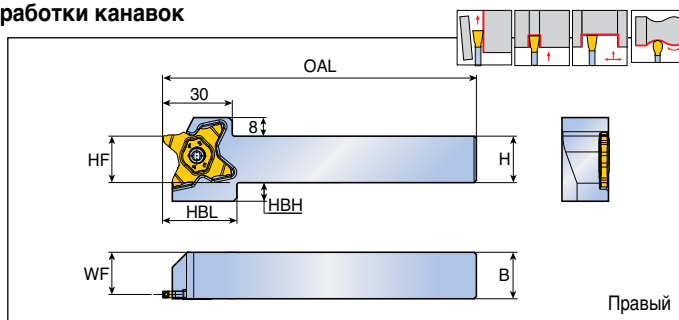
Комплектующие

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

⁽¹⁾⁽³⁾ Для правосторонней державки ⁽²⁾⁽⁴⁾ Для левосторонней державки

TQHR/L-34

Державка для отрезки и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	WF	OAL	HBL	HVB	
TQHR/L 16-34	16	16	16	14.2	135	32	12	TQC 34
20-34	20	20	20	18.2	135	32	8	B153-B154
25-34	25	25	25	23.2	135	32	3	
32-34	32	32	32	30.2	135	-	-	

Комплектующие

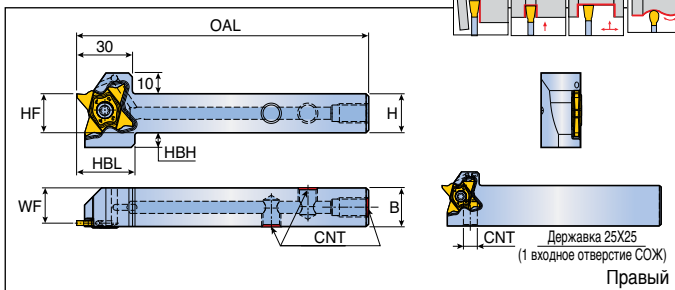
Обозначение	Винт	Ключ		
	TQHR/L-34	 TS 50125I ⁽¹⁾ TS 50125IL ⁽²⁾	 T 10/20	

• ⁽¹⁾ Для левосторонней державки, ⁽²⁾ Для правосторонней державки

TQHR/L-34-TB

QUADRUSH

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







COOLBURST

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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

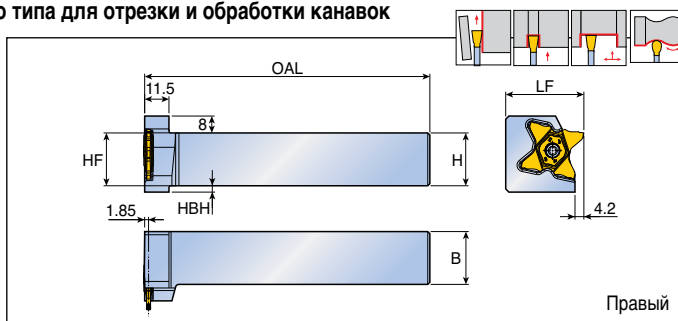
Комплектующие


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

• ⁽¹⁾ Для левосторонней державки, ⁽²⁾ Для правосторонней державки



TQHPR/L-34

Державка перпендикулярного типа для отрезки и обработки канавок



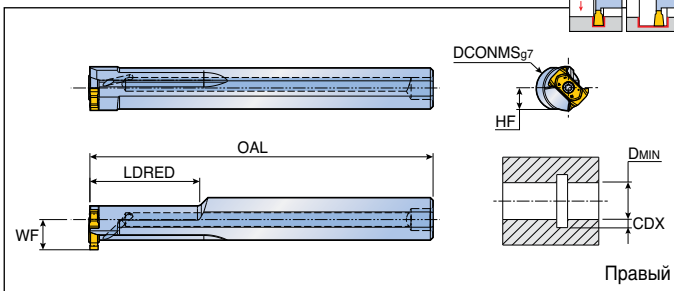
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
	H	HF	B	OAL	LF	HBH	
TQHPR/L 20-34	20	20	20	135	32	8	TQC 34
25-34	25	25	25	135	37	3	 B153-B154

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
TQHPR/L-34	TS 50125I ⁽¹⁾ TS 50125IL ⁽²⁾	T 10/20		

• ⁽¹⁾ Для правосторонней державки, ⁽²⁾ Для левосторонней державки

Державка для внутренней обработки мелких канавок с каналом подачи СОЖ



Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN	HF	
TQHIR/L 16-16.5-14	16	125	40	11	16.5	7.5	TQIS 14
20-16.5-14	20	125	40	13	16.5	9	B155

• CDX: См. размер пластины

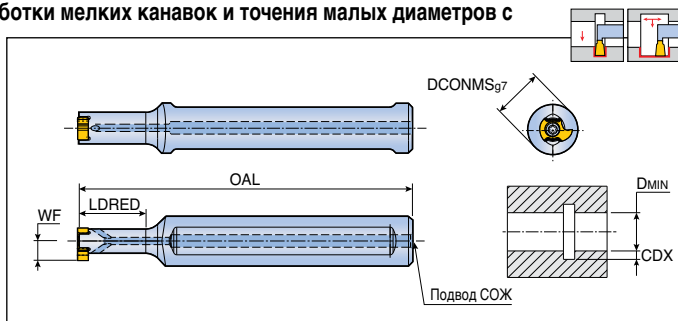
Комплектующие

Обозначение	Винт 	Ключ 	Уплотнение 	
TQHIR/L 16	TS 25075I/HG	T 8	PL 16	
TQHIR/L 20	TS 25075I/HG	T 8	PL 20	

ТМІНН



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



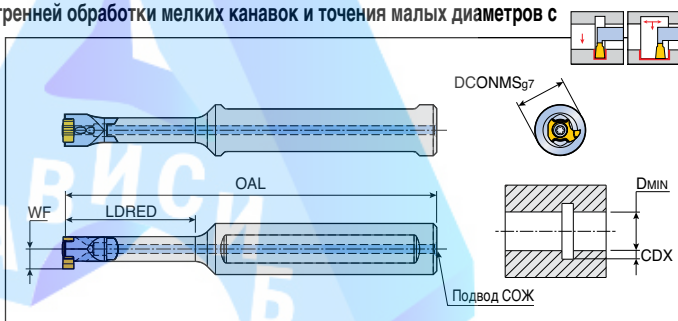
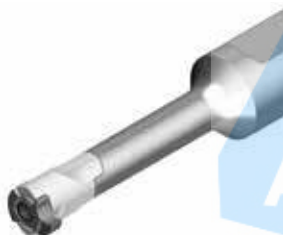
Обозначение	Размеры (мм)					Подвод СОЖ	Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN		
ТМІНН 12-16-8	12	80	16	4.7	10	Ø3	TMIS 8 B155

• CDX: См. размер пластины

ТМІНН-С



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



Обозначение	Размеры (мм)					Подвод СОЖ	Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN		
ТМІНН 12C-24-8	12	92	24	4.7	10	Ø2	TMIS 8
12C-32-8	12	100	32	4.7	10	Ø2	B155

• CDX: См. размер пластины

Комплектующие

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

Рукав

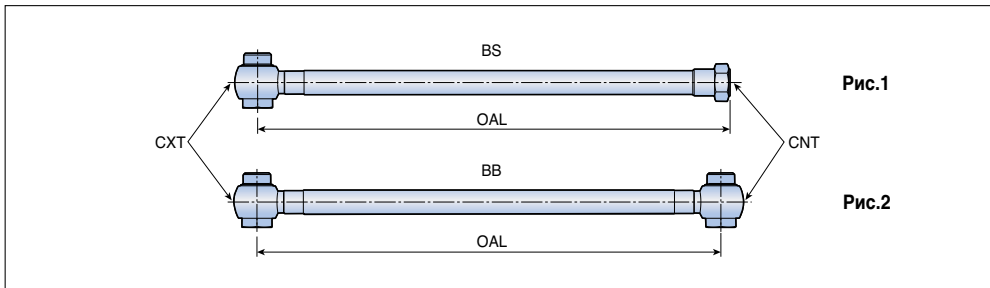


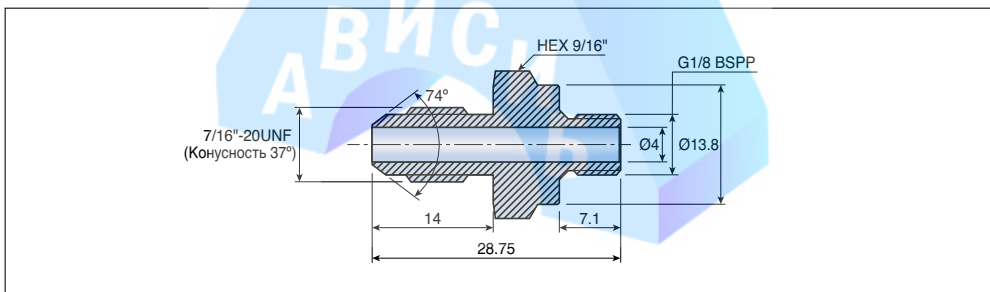
Рис.1

Рис.2

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

• Рукав заказывается дополнительно

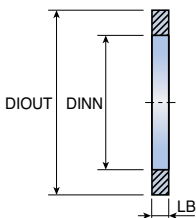
Переходник



Обозначение
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF

• Переходник заказывается отдельно

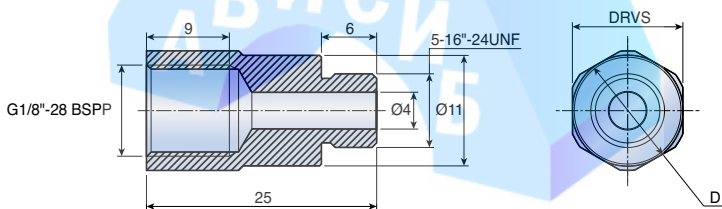
Уплотнительная шайба



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

- Уплотнительная шайба заказывается отдельно

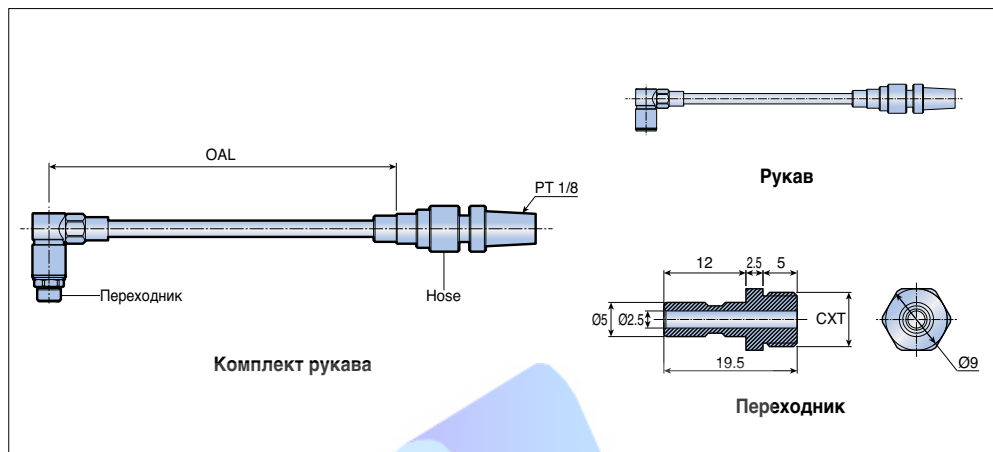
Переходник



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

- Переходник заказывается отдельно

Система в сборе



Комплектующие	Обозначение		Размеры		
			OAL (мм)	CXT	Макс.давление (бар)
Комплект рукава	S-TB HOSE	R1/8-COUPLE-100	100	-	140
		R1/8-COUPLE-200	200	-	140
		R1/8-COUPLE-300	300	-	140
Рукав	TB HOSE	R1/8-COUPLE-200	200	-	140
		R1/8-COUPLE-300	300	-	140
Переходник	TB CONECTOR	5/16-COUPLE	-	5/16"-24 UNF	-
		G1/8-COUPLE	-	G1/8"-28 BSPP	-
		R1/8-COUPLE	-	PT 1/8"	-

• Комплект рукава, рукав и переходник заказываются отдельно

Пластины и монолитный инструмент для отрезки и обработки канавок

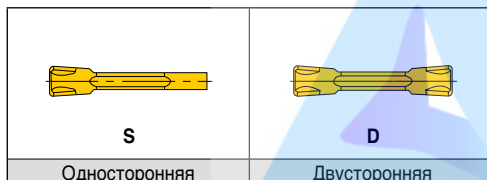


→ Только для направленных пластин ←

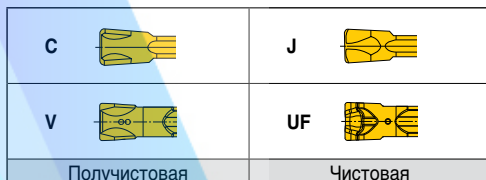


1 TaeguTec

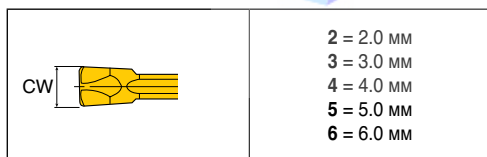
2 Тип режущей кромки



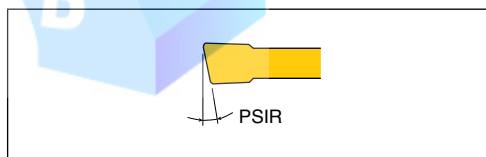
3 Тип стружколома



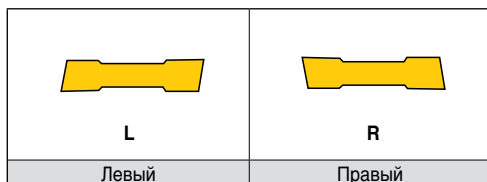
4 Ширина пластины



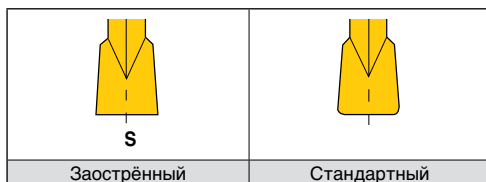
5 Ширина пластины



6 Захват инструмента



7 Радиус при вершине

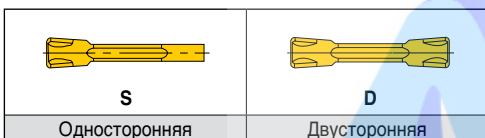


T D (F) T 3.00 E - 0.40 R

1 2 3 4 5 6 7 8

1 TaeguTec

2 Тип режущей кромки



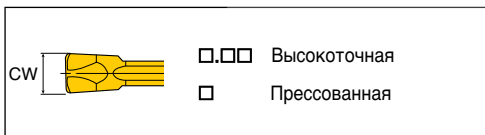
3 Применение

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

4 Тип стружколома

T	A	G	M	P	XU	XY
Для углеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и чугуна	Для алюминия	Без стружколома	Прессованный для малых диаметров	Шлифованный для малых диаметров	Универсальный стружколом (общая обработка)	Универсальный стружколом (черновая обработка)

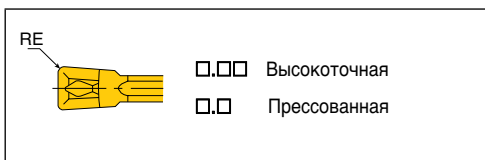
5 Ширина пластины (мм)



6 Применение

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

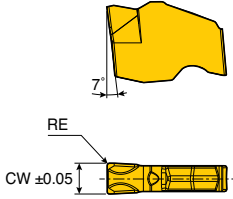
7 Радиус при вершине (мм)



8 Захват инструмента для торцевой обработки

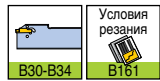
L	R
Левые пластины для левых державок	Правые пластины для правых державок

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом С



Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE		
1.6	1.6	0.2		
2	2.0	0.2		
3	3.0	0.2		

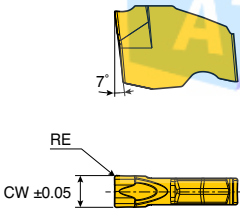
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	SFC 1.6	1	0.05-0.15						●	●		
	2	2	0.08-0.20						●	●		
	3	3	0.10-0.25						●	●		



●: Стандартная позиция

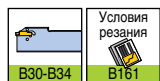
SFJ

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом J



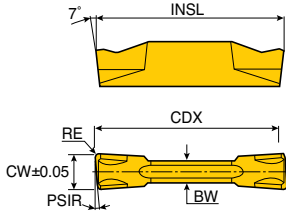
Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE		
2	2.0	0.2		
3	3.0	0.2		

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



●: Стандартная позиция

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом С



Правый

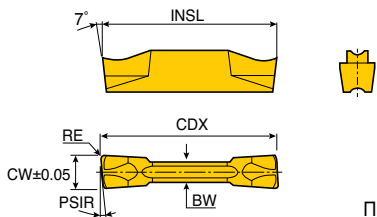
Размер	Размеры (мм)					
	CW	RE	BW	INSL	PSIR	CDX
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	19
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	15	19
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	19
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	19
3.18	3.18	0.20	2.4	20.0	-	19
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	19
5 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	24
6	6.0	0.30	5.0	25.0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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием					Без покрытия	
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	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							●	●	
	3.18	3	0.07-0.25						●		●	
	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

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом J



Правый

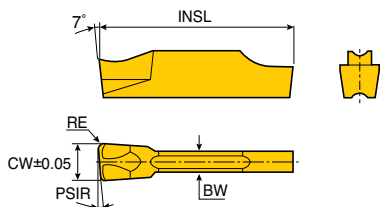
Размер	Размеры (мм)					
	CW	RE	BW	INSL	PSIR	CDX
1.4	1.4	0.16	1.0	16.0	-	15
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	19
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	6-15	19
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	19
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	19
3.18	3.18	0.20	2.4	20.0	-	19
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	19
4 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	24
6	6.0	0.30	5.0	25.0	-	24

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDJ 1.4	1	0.02-0.10						●	●		
	2	2	0.04-0.12						●	●	●	●
	2-6R/L	2	0.03-0.08						●	●	●	●
	2-6RS/LS	2	0.03-0.07						●	●	●	
	2-8R/L	2	0.03-0.08						●	●	●	
	2-15R/L	2	0.03-0.08						●	●	●	
	2-15RS/LS	2	0.03-0.07						●	●	●	
	3	3	0.04-0.16						●	●	●	●
	3-6R/L	3	0.03-0.12						●	●	●	●
	3-6RS/LS	3	0.03-0.10						●	●	●	
	3-15R/L	3	0.03-0.12						●	●	●	
	3-15RS/LS	3	0.03-0.10						●	●	●	
	3.18	3	0.04-0.16						●	●	●	●
	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

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом J



Правый

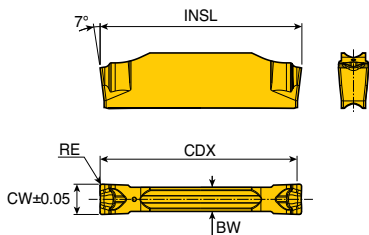
Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	PSIR
2 (.R/L)	2.0	0.20	1.7	19.8	0-15
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.6	15
3 (.R/L)	3.0	0.20	2.4	19.6	0-15
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.4	6-15
4 (.R/L)	4.0	0.30	3.0	19.7	0-6
5 (.R/L)	5.0	0.30	4.0	24.6	0-4
6	6.0	0.30	5.0	24.5	-

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием				Без покрытия		
				CT3000		TT7505	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

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом UF



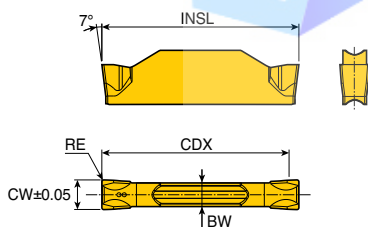
Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	CDX
2	2.0	0.2	1.5	20	19
3	3.0	0.2	2.4	20	19

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет						
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDF 2	2	0.03-0.11					●		
	3	3	0.04-0.13					●		



●: Стандартная позиция

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом V



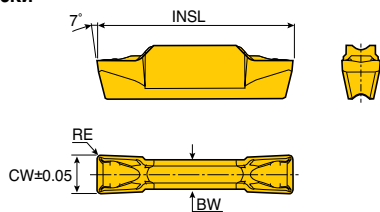
Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	CDX
2	2.0	0.2	1.7	20	19
3	3.0	0.2	2.4	20	19
4	4.0	0.3	3.0	20	19

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет						
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	TDV 2	2	0.04-0.12					●	●	
	3	3	0.06-0.18					●	●	
	4	4	0.08-0.20					●	●	



●: Стандартная позиция

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



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

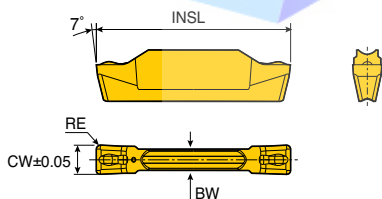
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия		
			ар (мм)	Подача (мм/об)			Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT3010	TT5100	TT9080	TT7220
	TDXU 2E-0.3	2	0.4-1.2	0.12-0.18	0.03-0.20		●	●	●	●	●	●	●	●
	3E-0.3	3	0.4-1.8	0.15-0.19	0.07-0.22		●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27		●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.8	4	1.0-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27		●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.20-0.30	0.10-0.30		●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-0.8	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.10-0.30		●	●	●	●	●	●	●	●
	6E-0.4	6	0.5-3.6	0.22-0.36	0.13-0.40		●	●	●	●	●	●	●	●
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.40		●	●	●	●	●	●	●	●
8E-0.8	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.14-0.50		●	●	●	●	●	●	●	●	



●: Стандартная позиция

TDXT

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



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

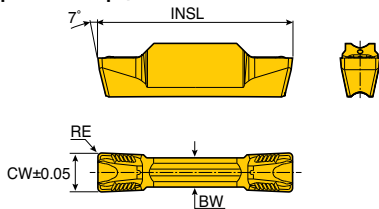
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ар (мм)	Подача (мм/об)			Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220
	TDXT 3E-0.4	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.06-0.15	●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.07-0.20	●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.20-0.35	0.08-0.23	●	●	●	●	●	●	●	●
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.12-0.30		●	●	●	●	●	●	●
	8E-0.8	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.35		●	●	●	●	●	●	●



● Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

●: Стандартная позиция

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



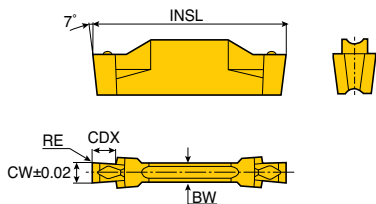
Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
3E-0.4	3.0	0.40	2.2	20
4E-0.4	4.0	0.40	3.0	20
4E-0.8	4.0	0.80	3.0	20
5E-0.4	5.0	0.40	4.0	25
5E-0.8	5.0	0.80	4.0	25
6E-0.4	6.0	0.40	5.0	25
6E-0.8	6.0	0.80	5.0	25

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет CT3000	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)			Подача (мм/об)	TT7505	TT7608	TT73010	TT75100	TT79080	TT7220
	TDXY 3E-0.4	3	0.5-1.8	0.17-0.20	0.06-0.18		●	●	●				
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.20-0.27	0.07-0.20		●	●	●				
	4E-0.8	4	1.0-2.4	0.22-0.27	0.07-0.20		●	●	●				
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.22-0.32	0.08-0.23		●	●	●				
	5E-0.8	5	1.0-3.0	0.25-0.37	0.08-0.23		●	●	●				
	6E-0.4	6	0.5-3.6	0.25-0.38	0.12-0.35		●	●	●				
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.26-0.42	0.12-0.35		●	●	●				



●: Стандартная позиция

Прецизионные двухсторонние пластины для наружной обработки канавок



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	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						●	●	●

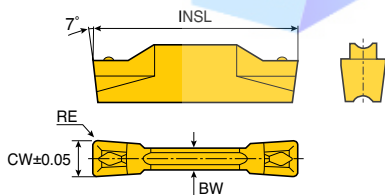


*: Только для обработки канавок. Используйте державки TGR/L ...-4

●: Стандартная позиция

TDT-E

Двухсторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



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

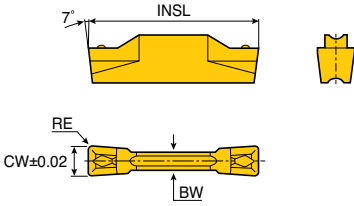
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение			Обработка канавок	Кермет	Керамика	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	AB30	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10	
	TDT 3E-0.4	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.07-0.15	●			●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.18-0.30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



⁽¹⁾Прессованная керамическая пластина

●: Стандартная позиция

Прецизионные двухсторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



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

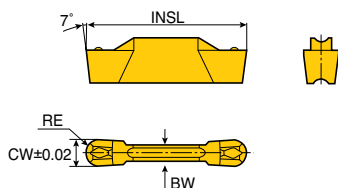
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT76080	TT5100	TT9080		TT7220
	TDT 2.65E-0.15	3	0.2-1.8	0.10-0.18	0.05-0.12			●	●	●	●	●	●
	3.00E-0.20	3	0.3-2.0	0.12-0.20	0.07-0.13			●	●	●	●	●	●
	3.00E-0.40	3	0.5-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15			●	●	●	●	●	●
	3.15E-0.15	3	0.2-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15			●	●	●	●	●	●
	4.00E-0.40	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●	●	●	●	●
	4.00E-0.80	4	1.0-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●	●	●	●	●
	4.15E-0.15	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●				
	4.78E-0.55	5	0.7-2.8	0.20-0.35	0.10-0.20			●	●	●			
	5.00E-0.40	5	0.5-2.3	0.20-0.35	0.11-0.20			●	●	●	●		●
	5.00E-0.80	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21			●	●	●	●		●
	5.15E-0.15	5	0.2-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21			●	●				
	6.00E-0.80	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30			●	●	●	●		●
	6.00E-1.20	6	1.3-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30			●	●	●	●		●
	8.00E-0.80	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40			●	●	●	●		●
	8.00E-1.20	8	1.3-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40			●	●	●	●		●
	10.00E-0.80	10	1.0-6.0	0.35-0.65	0.20-0.45			●	●				
10.00E-1.20	10	1.0-6.0	0.40-0.80	0.20-0.45			●	●					
10.00E-2.00	10	1.0-6.0	0.35-0.80	0.20-0.45			●	●					



●: Стандартная позиция

TDT-E (Полностью скруглённая вершина)

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



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

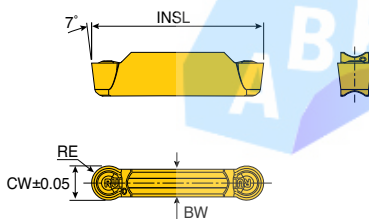
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT15100	TT19080		TT7220
	TDT 3.00E-1.50	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18			●	●	●		●	
	4.00E-2.00	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20		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



●: Стандартная позиция

TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)

Двухсторонние пластины для наружного точения, обработки канавок и контурной обработки



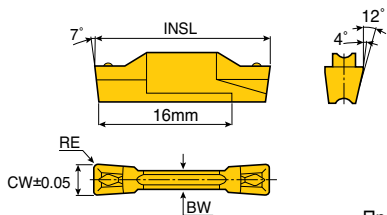
Размер	Размеры (мм)			
	CW	RE	BW	INSL
2	2.0	1.0	1.7	20.0
3	3.0	1.5	2.2	20.0
4	4.0	2.0	3.0	20.0
5	5.0	2.5	4.0	25.0
6	6.0	3.0	5.0	25.0
8	8.0	4.0	6.0	30.0

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT15100	TT3010		TT9080
	TDT 2E-1.0-RU	2	0.0-1.0	0.10-0.25	0.05-0.15			●	●	●	●	●	●
	3E-1.5-RU	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18		●	●	●	●	●	●	●
	4E-2.0-RU	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20		●	●	●	●	●	●	●
	5E-2.5-RU	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23		●	●	●	●	●	●	●
	6E-3.0-RU	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27		●	●	●	●	●	●	●
	8E-4.0-RU	8	0.0-4.0	0.30-0.67	0.18-0.35			●	●	●	●		●



●: Стандартная позиция

Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

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

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

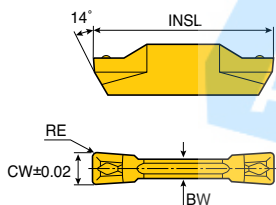


• Правые пластины для правых державок, левые пластины для левых державо

●: Стандартная позиция

TDIT-E

Прецизионные двухсторонние пластины для внутреннего точения и обработки канавок



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

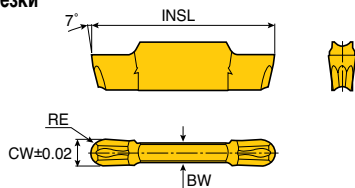
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220
	TDIT 3.00E-0.40	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.07-0.15				●	●	●	
	4.00E-0.40	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●	●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



●: Стандартная позиция

TDIT-E (Полностью скрулённая вершина)

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



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

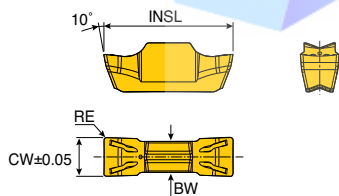
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием				Без покрытия	
			ар (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		СТ3000	TT7505	TT6080	TT5100		TT9080
	TDIT 3.00E-1.50	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18							
	4.00E-2.00	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20			●	●	●	●	
	5.00E-2.50	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23			●	●	●	●	
	6.00E-3.00	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27			●	●	●	●	



●: Стандартная позиция

TDIM

Двухсторонние пластины для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



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

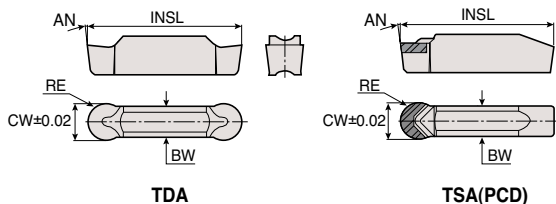
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием				Без покрытия	
			ар (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)		СТ3000	TT7505	TT6080	TT5100		TT9080
	TDIM 2E-0.15	2	0.2-0.6	0.05-0.08	0.03-0.05							
	3E-0.2	3	0.3-1.3	0.10-0.14	0.05-0.09				●	●		



● Для державок TTSE/L, TGSFR/L, TTSIR/L, TGSIR/L

●: Стандартная позиция

Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков



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

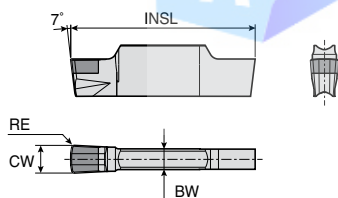
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	PCD					С покрытием		Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	KP300	TT7505	TT7608	TT15100	TT19080	TT17220	TT18020	K10
 TDA	TDA 3.00-1.50	3	0.0-1.5	0.15-0.30	0.08-0.16								●
	4.00-2.00	4	0.0-2.0	0.20-0.43	0.10-0.22								●
	5.00-2.50	5	0.0-2.5	0.20-0.48	0.10-0.25								●
	6.00-3.00	6	0.0-3.0	0.21-0.58	0.11-0.29								●
	8.00-4.00	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38								●
 TSA	TSA 6.00-3.00	6	0.0-3.0	0.26-0.72	0.13-0.36	●							
	8.00-4.00	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38	●							



●: Стандартная позиция

TSG-HF

Односторонние CBN пластины для точения на высоких подачах



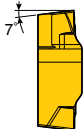
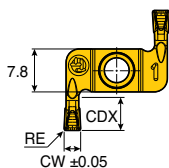
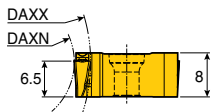
Размер	Размеры (мм)					
	CW	RE	BW	INSL		
3	3.0	0.3	2.2	20		
5	5.0	0.3	4.0	25		

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



●: Стандартная позиция

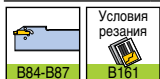
Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

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

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

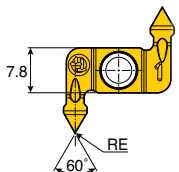


• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TDGX

Двусторонние резбонарезные пластины с неполным профилем 60°



Правый

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

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

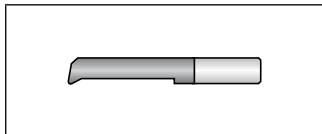


- TPN : Минимальный шаг резьбы (мм)
- TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)

●: Стандартная позиция

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

1 Серия TOP-MICRO



2 Захват инструмента

R Правый
L Левый

3 Диаметр хвостовика

04 4.0 мм
07 7.0 мм

4 Максимальная глубина

050 5.0 мм
140 14.0 мм

5 Радиус при вершине

010 0.10 мм
020 0.20 мм

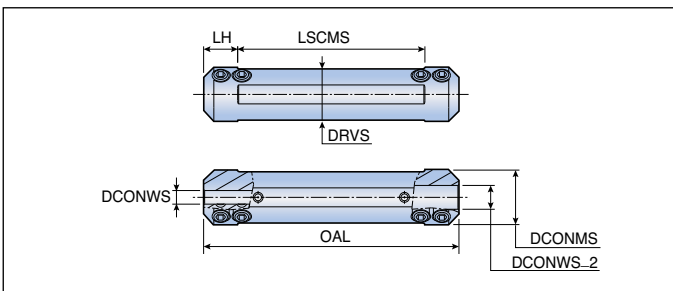
6 Минимальный диаметр расточки

D010 1.0 мм

7 Применение

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

Втулка



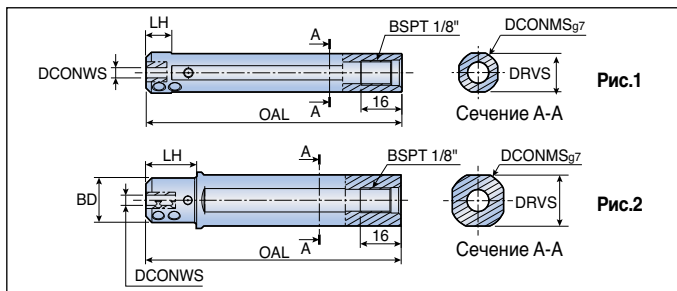
Обозначение	Размеры (мм)						
	DCONMS	DCONWS	DCONWS ₂	OAL	LH	LSCMS	DRVS
MINSL 12-4-4	12.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	10.30
14-4-4	14.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	12.00
16-4-7	16.00	4.00	7.00	75.00	10.00	55.00	15.00
20-4-7	20.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.00
22-4-7	22.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.00
25-4-7	25.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	23.40

Комплектующие

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

MINS ...-L100C

Втулки с подводом СОЖ



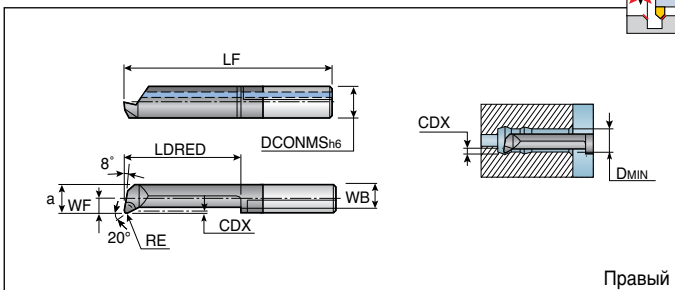
Обозначение	Размеры (мм)						Рис.
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH	DRVS	
MINS 16-4-L100C	16.00	4.00	-	100.00	10.00	15.00	1
16-7-L100C	16.00	7.00	-	100.00	10.00	15.00	1
20-4-L100C	20.00	4.00	17.50	100.00	20.00	18.00	2
20-7-L100C	20.00	7.00	17.50	100.00	20.00	18.00	2
22-4-L100C	22.00	4.00	17.50	100.00	20.00	20.00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

• Все втулки применимы на станках швейцарского типа

Комплектующие

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

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



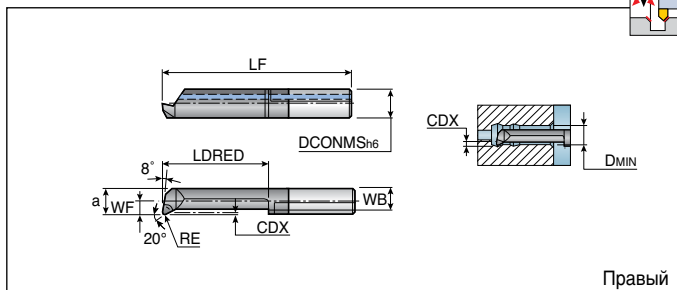
Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	D _{MIN}		
MINTR04-020004D006*	4.00	-	0.50	0.35	18.50	3.50	0.04	0.08	0.60	R	●
030004D006*	4.00	-	0.50	0.35	19.50	4.50	0.04	0.08	0.60	R	●
045005D010	4.00	-	0.90	0.70	21.00	6.00	0.05	0.10	1.00	R	●
065005D010	4.00	-	0.90	0.70	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	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
150010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
190010D028	4.00	0.90	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	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	L	●
150010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	L	●
190010D028	4.00	0.90	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

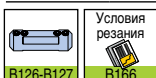
●: Стандартная позиция

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	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	●

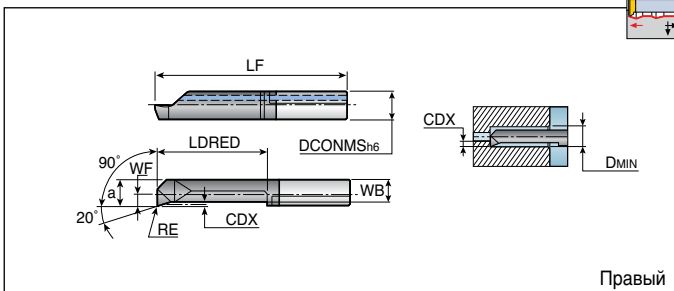
●: Стандартная позиция



MINP R 04/07

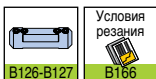


Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



Правый

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

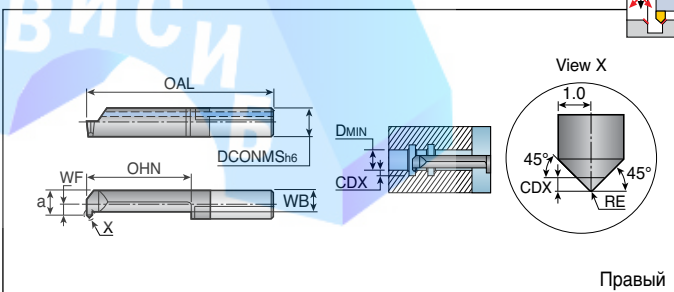


●: Стандартная позиция

MINC R 07

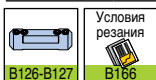


Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски под 45°



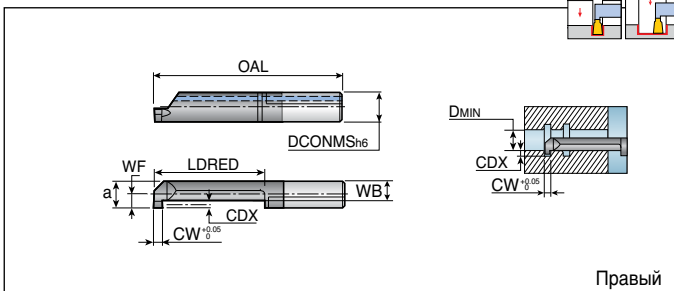
Правый

Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	WF	a	WB	OAL	OHN	RE	CDX	DMIN		
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	●

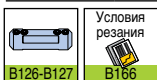


●: Стандартная позиция

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	DCONMS	CW	WF	a	WB	OAL	LDRED	CDX	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	●

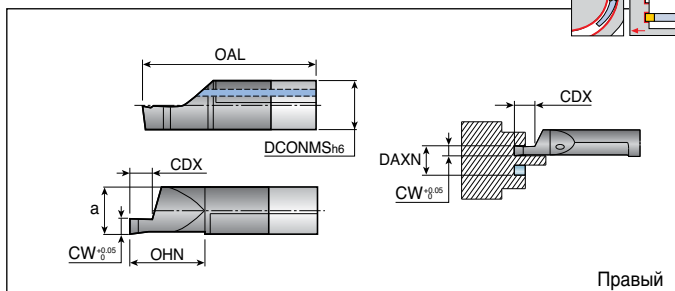
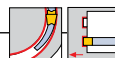


● Радиус при вершине менее 0.1 мм

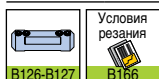
●: Стандартная позиция

MINA R 07

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



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

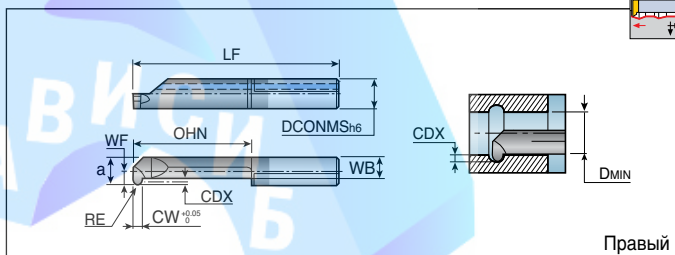


• Радиус при вершине менее 0.1мм

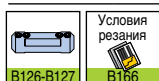
●: Стандартная позиция

MINR R 07

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



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



●: Стандартная позиция

TV **E** **R** **4** **07** **010** **45**

1 2 3 4 5 6 7

1 ТаeguTec серия TOP-CUT

2 Применение

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

3 Захват инструмента

- R** Правый
- L** Левый

4 Толщина пластин

4 3.97 мм

5 Ширина пластин

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

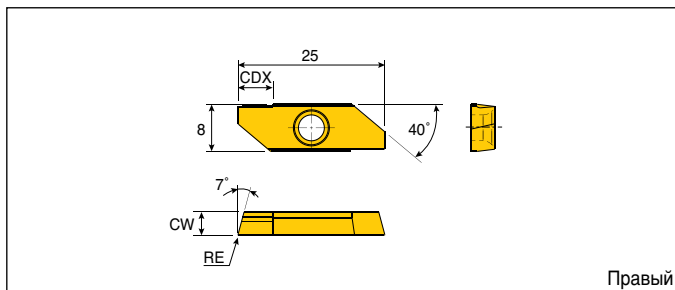
6 Радиус при вершине

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

7 CDX (только TVPR/L)

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

Токарные пластины



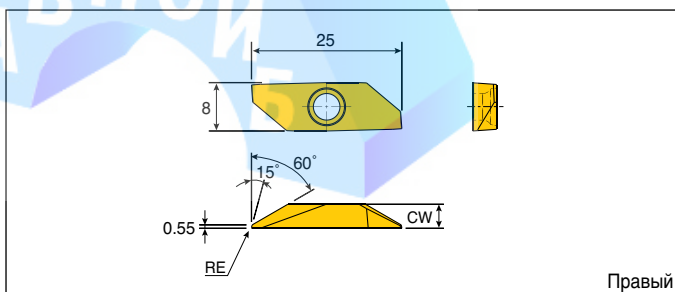
Обозначение	ар (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
			CW	RE	CDX	R	L
TVER/L 40003	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
40010	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

TVRR/L

Пластины для обратного точения

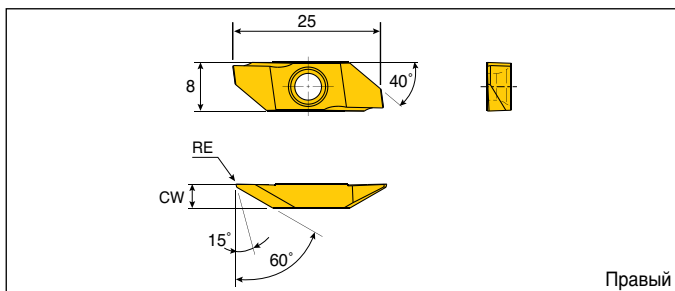


Обозначение	ар (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
			CW	RE	CDX	R	L
TVRR/L 40003-60	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
40010-60	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

Пластины для точения задней части



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

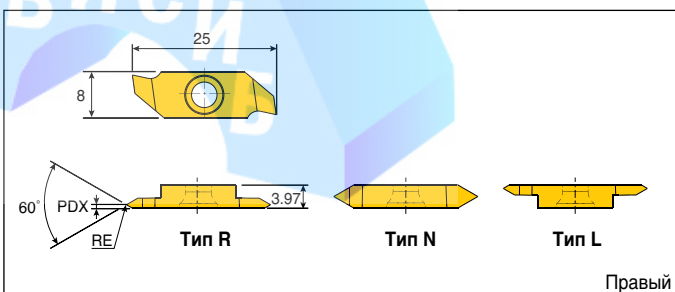


• ⁽¹⁾ Режущие кромки отшлифованы

●: Стандартная позиция

TVTR/L

Пластины для нарезания резьбы



Обозначение	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
	TPN	TPX	PDX	RE	R	L
TVTR/L 41203-R	0.5	1.0	0.6	0.03	●	
40003-N	0.5	2.0	2.1	0.03	●	
41203-L	0.5	1.0	0.6	0.03		



• TVTR 41203-R/L → шаг: 0.5 - 1.0мм

• TVTR 40003-N → шаг: 0.5 - 1.0мм

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

●: Стандартная позиция

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

1 2 3 4 5 6 7 8

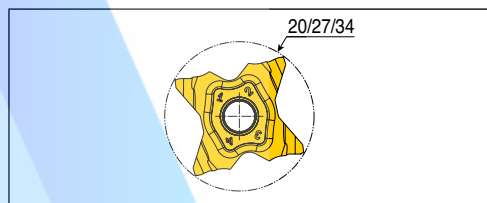
1 TaeguTec

2 QUAD-RUSH

3 Тип стружколома

C	J	S
Получистовая	Чистовая	Чистовая и спецзаказ

4 Наружная окружность пластины



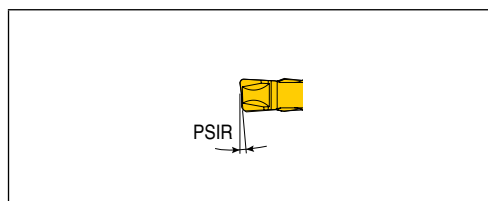
5 Ширина пластины

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

6 Радиус при вершине

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

7 Угол в плане

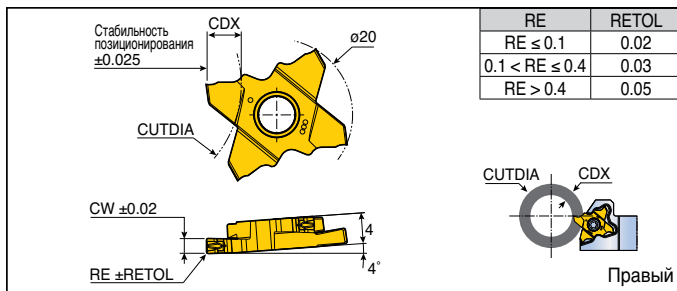


8 Захват инструмента

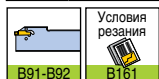
L	R
Левый	Правый

TQJ 20

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со стружколомом J



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

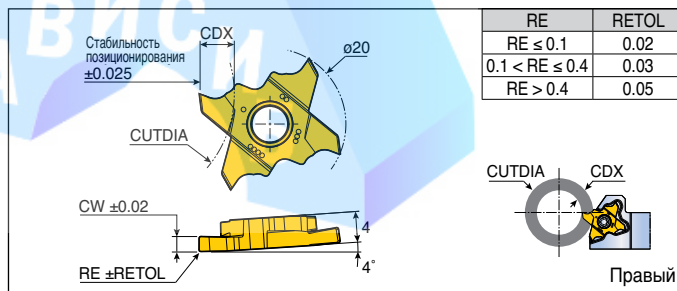


• N.L.: Без ограничений

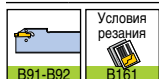
●: Стандартная позиция

TQS 20

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со шлифованным стружколомом



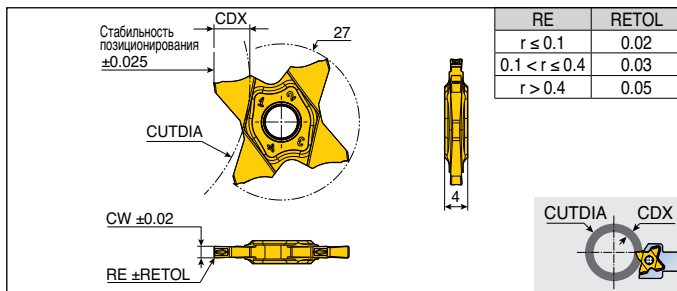
Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA					Сплав	
					CDX ≤ 2.2	CDX ≤ 2.7	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 4.0	CDX ≤ 4.5		CDX ≤ 5.0
TQS 20-0.50-0.05-R/L	0.03-0.07	0.50	0.05	2.2	N.L.	-	-	-	-	●	
20-1.00-0.10-R/L	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L.	N.L.	-	-	-	●	
20-1.50-0.10-R/L	0.03-0.10	1.50	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30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



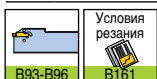
• N.L.: Без ограничений
• *: Полный радиус

●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав		
					T \leq 3.0	T \leq 3.5	T \leq 4.0	T \leq 4.5	T \leq 5.0	T \leq 5.5	T \leq 5.7	T \leq 6.0	T \leq 6.2	T \leq 6.4			
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	-	-	-	●



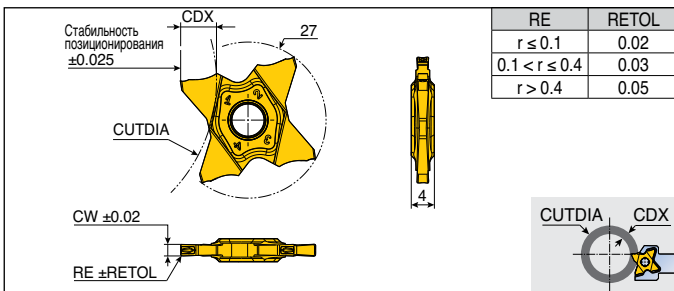
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

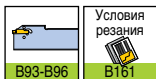
TQJ 27



Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав
					T \leq 3.0	T \leq 3.5	T \leq 4.0	T \leq 4.5	T \leq 5.0	T \leq 5.5	T \leq 5.7	T \leq 6.0	T \leq 6.2	T \leq 6.4	
TQJ 27-3.00-0.00	0.05-0.12	3.00	0.00	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.20	0.05-0.12	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.30	0.05-0.12	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.40	0.05-0.12	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.15-0.15	0.05-0.12	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●
27-3.18-0.20	0.05-0.12	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●



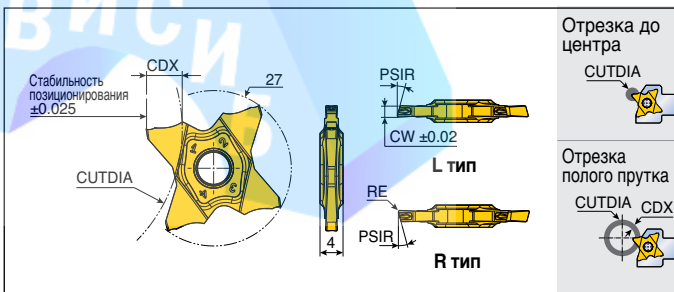
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

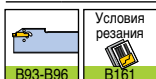
TQJ 27



Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру		Отрезка полых стержней		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	CUTDIA	
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	●	

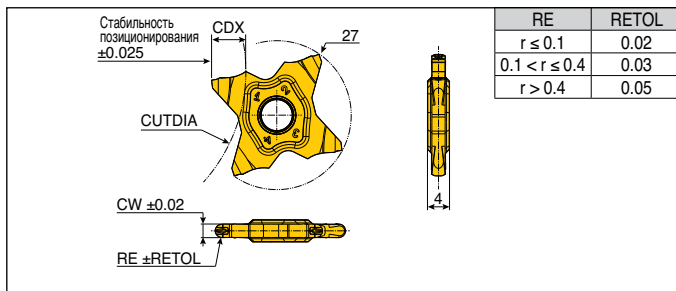


●: Стандартная позиция

TQJ 27

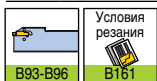


Пластины с полным радиусом



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

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



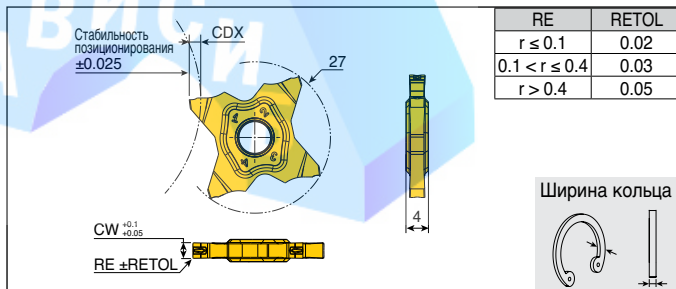
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQJ 27



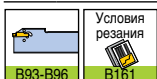
Пластины DIN 471 для кольцевой обработки канавок и обработки мелких канавок



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

Ширина кольца

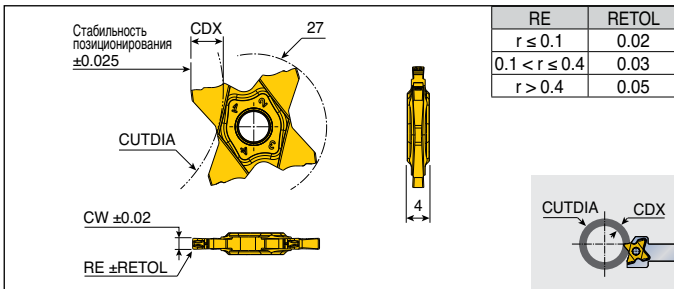
Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	Ширина кольца	Сплав
						ТТ9080
TQJ 27-1.10-0.08-CG	0.03-0.07	1.10	0.08	1.50	1.10	●
27-1.30-0.08-CG	0.03-0.07	1.30	0.08	1.50	1.30	●
27-1.60-0.08-CG	0.03-0.08	1.60	0.08	2.00	1.60	●
27-1.85-0.08-CG	0.03-0.08	1.85	0.08	2.00	1.85	●
27-2.15-0.08-CG	0.04-0.10	2.15	0.08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



• При выборе пластины необходимо учитывать допуск пластины

●: Стандартная позиция

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав TT9080	
					T \leq 3.0	T \leq 3.5	T \leq 4.0	T \leq 4.5	T \leq 5.0	T \leq 5.5	T \leq 5.7	T \leq 6.0	T \leq 6.2	T \leq 6.4		T \leq 6.5
TQC 27-1.50-0.10	0.05-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-1.50-0.20	0.05-0.06	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-1.57-0.15	0.05-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.70-0.10	0.05-0.09	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.75-0.10	0.05-0.10	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.75-0.20	0.05-0.09	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.78-0.18	0.05-0.11	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.85-0.20	0.05-0.11	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.96-0.15	0.05-0.11	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.00-0.10	0.05-0.17	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
27-2.00-0.20	0.05-0.15	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
27-2.22-0.15	0.05-0.15	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.30-0.20	0.05-0.16	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.39-0.15	0.05-0.16	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-2.47-0.20	0.05-0.19	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-2.50-0.10	0.05-0.20	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-2.50-0.30	0.05-0.17	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
27-2.70-0.10	0.05-0.19	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
27-2.87-0.20	0.05-0.19	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
27-3.00-0.20	0.05-0.11	3.00	0	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
27-3.00-0.00	0.06-0.23	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
27-3.00-0.30	0.06-0.25	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
27-3.00-0.40	0.06-0.25	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
27-3.15-0.15	0.06-0.21	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
27-3.18-0.20	0.06-0.23	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
27-3.30-0.10	0.06-0.23	3.30	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
27-3.48-0.20	0.06-0.23	3.48	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
27-3.56-0.20	0.06-0.23	3.56	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
27-3.74-0.20	0.06-0.23	3.74	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
27-3.98-0.20	0.07-0.30	3.98	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
27-4.00-0.30	0.07-0.30	4.00	0.30	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
27-4.00-0.40	0.07-0.30	4.00	0.40	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
27-4.00-0.80	0.07-0.30	4.00	0.80	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
27-4.15-0.15	0.07-0.30	4.15	0.15	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
27-4.23-0.10	0.07-0.30	4.23	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	65	●



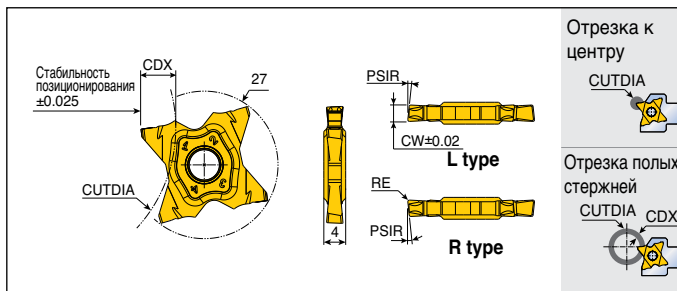
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

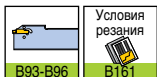
TQC 27



Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру			Отрезка полых стержней		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	CDX	CUTDIA	
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			●

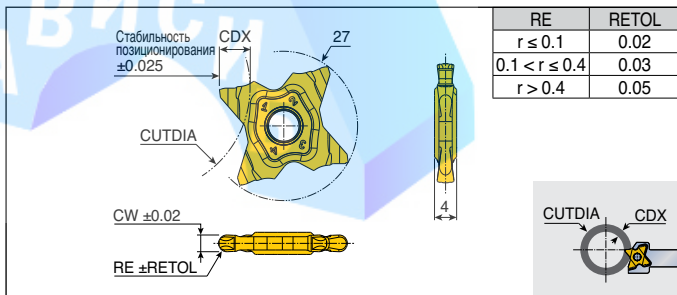


●: Стандартная позиция

TQC 27

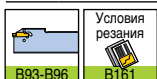


Пластины с полным радиусом



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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав		
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4			
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	-	-	●



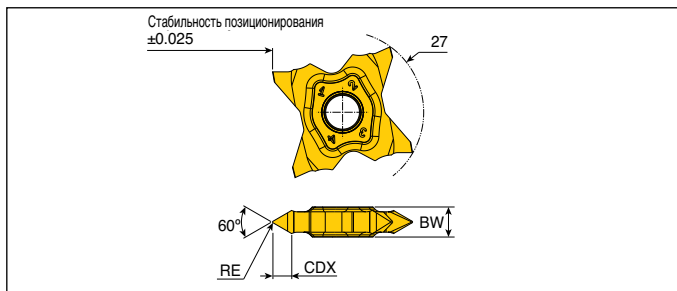
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

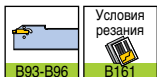
TQS 27-MT



Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60°



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



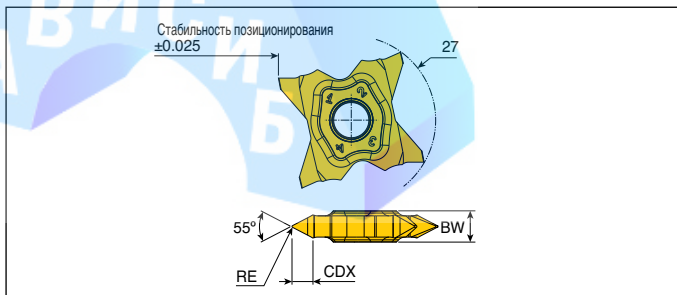
Условия
резания

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

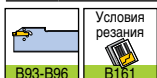
TQS 27-WT



Резьбонарезные пластины с неполным профилем 55°



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



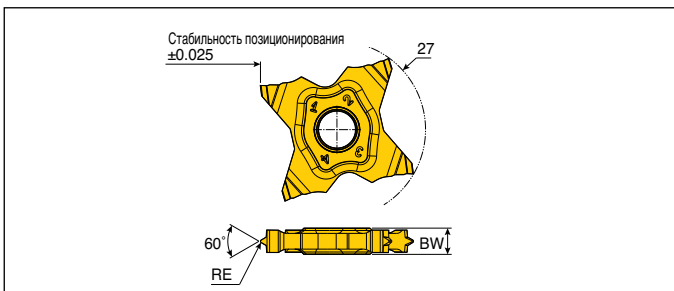
Условия
резания

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

TQS 27-ISO



ISO пластины с полным профилем для нарезания метрической наружной резьбы



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



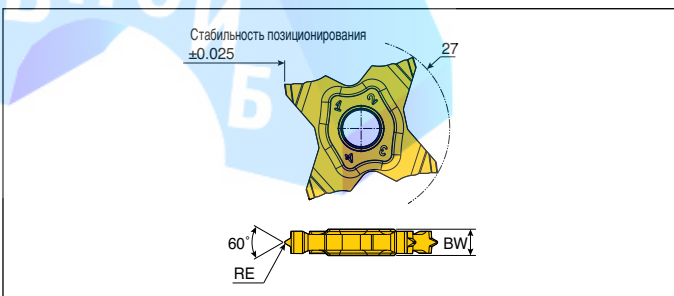
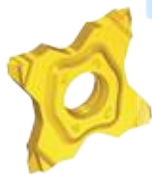
• TP: Шаг резьбы (мм)

●: Стандартная позиция

TQS 27-UN



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



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



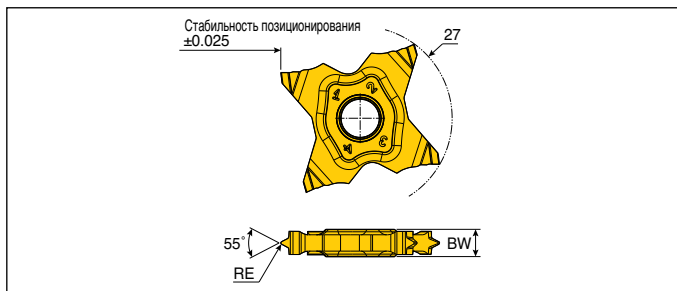
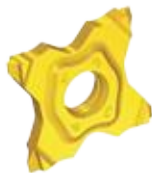
• TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

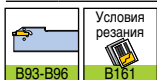
TQS 27-W



Пластины с полным профилем для нарезания наружной резьбы Витворта



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



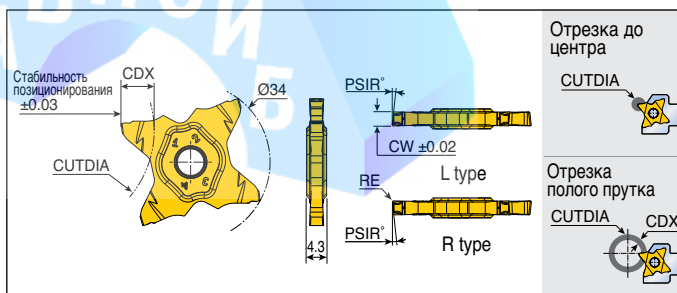
● TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

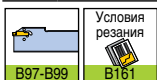
TQC 34



Отрезные пластины



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

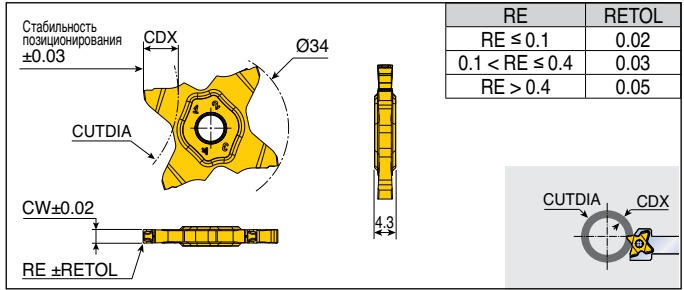


●: Стандартная позиция

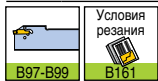
TQC 34



Пластины для обработки глубоких канавок и отрезки



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



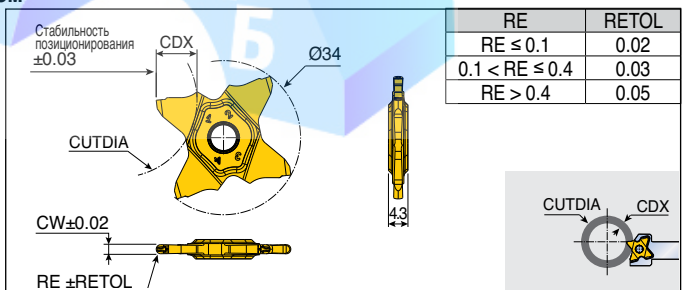
● N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

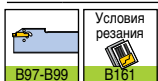
TQC 34



Пластины с полным радиусом



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

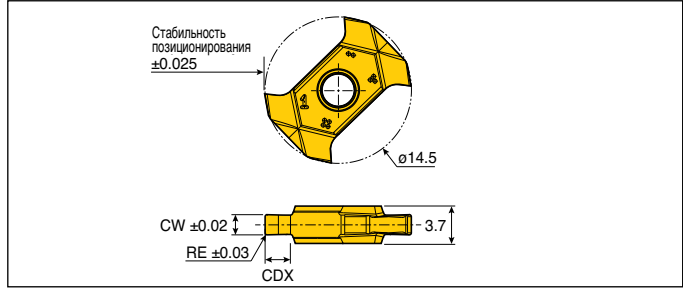


● N.L.: Без ограничений

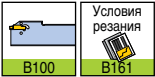
●: Стандартная позиция

TQIS 14

Четырёхкромочные пластины для обработки внутренних мелких канавок



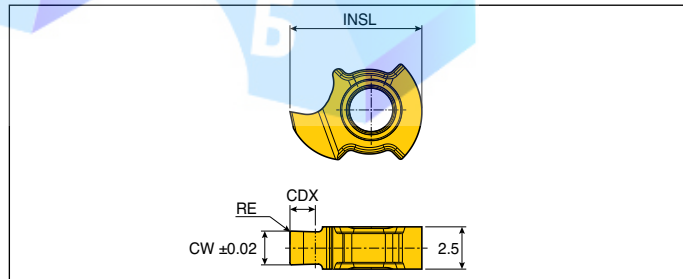
Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав
		CW	RE	CDX	
TQIS 14-1.50-0.10	0.02-0.07	1.50	0.10	2.00	●
14-2.00-0.10	0.03-0.08	2.00	0.10	2.50	●
14-2.00-0.20	0.03-0.08	2.00	0.20	2.50	●
14-2.50-0.20	0.03-0.09	2.50	0.20	2.50	●
14-3.00-0.20	0.03-0.10	3.00	0.20	2.50	●



●: Стандартная позиция

TMIS 8

Прецизионные пластины для обработки внутренних мелких канавок малых диаметров



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



●: Стандартная позиция

TDIT 3.20 - 0.00 - 0.25 - TT8020

1

2

3

4

5

6

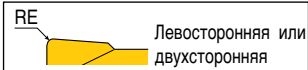
1 Тип пластины

T : Стружколом
G : Без стружколома

2 Ширина пластины



3 Радиус при вершине



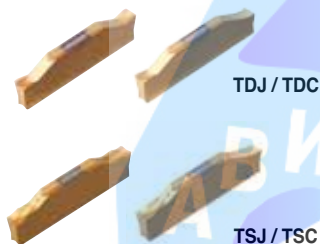
4 Радиус при вершине



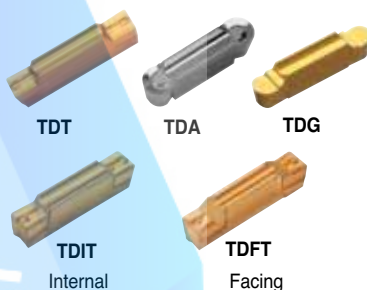
5 Дополнительные обозначения

6 Сплав

Отрезка и обработка канавок



Точение и обработка канавок



Специальные фасонные пластины



Специальные пластины изготавливаются по запросу

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

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

Тяжёлая промышленность

Специальный инструмент

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

► Форма для специального заказа

<p>Державка для наружной обработки</p> <p style="text-align: right;">Правосторонняя</p> <p>Державка для внутренней обработки</p> <p style="text-align: right;">Правосторонняя</p> <p>Державка для торцевой обработки</p> <p style="text-align: right;">Правосторонняя</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Державка для наружной обработки </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Державка для торцевой обработки </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> RN тип </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Державка для внутренней обработки </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Направление державки <ul style="list-style-type: none"> • Правосторонняя <input type="checkbox"/> • Левосторонняя <input type="checkbox"/> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Пластина <ul style="list-style-type: none"> • Сплав: _____ • Стружколом: _____ </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Количество <ul style="list-style-type: none"> • _____ шт. </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Заготовка <ul style="list-style-type: none"> • Деталь: _____ • Материал: _____ • Твердость: _____ </div>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> Примечание </div> <div style="border: 1px solid black; height: 50px; width: 100%;"></div>	

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

Рекомендуемые условия резания

Отрезка

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость НВ	Материал No.	Скорость резания V _c (м/мин)				
						TT9080	TT4430	TT7220 TT8020	K10	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	140-250	120-220	80-120	
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	130-220	100-190	80-110	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	80-170	70-90	
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	100-220	80-190	70-100	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	70-140	40-70	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Отожженная		600	200	6	90-120	80-110	70-100	
				930	275	7	80-170	80-140	50-70	
		Закалённая и отпущенная		1000	300	8	70-130	70-110	40-60	
				1200	350	9	50-120	50-100	30-50	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная	680	200	10	60-140	60-120	50-80		
Закалённая и отпущенная		1100	325	11	50-70	40-60	30-60			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-170	60-150	60-120		
		Мартенситная	820	240	13	60-150	60-120	60-90		
		Аустенитная	600	180	14	90-180	80-150	60-90		
K	Серый чугун (GG)	Ферритный		160	15	150-260			60-80	
		Перлитный		250	16	130-190			50-70	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		180	17	140-230			70-100	
		Перлитный		260	18	110-180			70-90	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19	170-270			60-85	
Перлитный			230	20	140-230			45-75		
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21					
		Структурированные		100	22					
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23				
			Структурированные		90	24				
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25				
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26				
			Латунь		90	27				
			Электролитная медь		100	28				
Неметаллические материалы	Реактопласты, волокниты			29						
	Твердая резина			30						
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	40-70		35-50	
			Структурированные		280	32	30-50		25-40	
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	30-40		20-30	
			Структурированные		350	34	15-25		15-20	
		Литье		320	35	15-30		15-20		
Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	90-190		150-200		
	Альфа и бета сплавы структурированные		Rm 1050		37	30-60		50-80		
H	Закаленная сталь	Закалка			55HRC	38				
		Закалка			60HRC	39				
	Отбеленный чугун	Литье			400	40				
Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный				55HRC	41				

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

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

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания V _c (м/мин)		
						КР300		
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1		
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2		
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3		
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4		
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5		
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Отожженная		600	200	6		
				930	275	7		
		Закалённая и отпущенная		1000	300	8		
				1200	350	9		
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная		680	200	10		
Закалённая и отпущенная			1100	325	11			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная		680	200	12		
		Мартенситная		820	240	13		
		Аустенитная		600	180	14		
K	Серый чугун (GG)	Ферритный			160	15		
		Перлитный			250	16		
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный			180	17		
		Перлитный			260	18		
	Ковкий чугун	Ферритный			130	19		
	Перлитный			230	20			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные			60	21	150-2500	
		Структурированные			100	22	150-2500	
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные			75	23	150-2500
			Структурированные			90	24	150-2500
		>12% Si	Жаропрочные сплавы			130	25	330-800
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые			110	26	
			Латунь			90	27	330-800
			Электролитная медь			100	28	190-400
Неметаллические материалы	Реактопласты, волокниты					29		
	Твёрдая резина					30		
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные			200	31	
			Структурированные			280	32	
		На основе никеля или кобальта	Отожженные			250	33	
			Структурированные			350	34	
		Литье			320	35		
	Титан, титановые сплавы			Rm 400			36	
	Альфа и бета сплавы структурированные		Rm 1050			37		
H	Закаленная сталь	Закалка			55HRC	38		
		Закалка			60HRC	39		
	Отбеленный чугун	Литье			400	40		
Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный				55HRC	41		

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

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

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

Скорость резания V _c (м/мин)									
ТВ2015	СТ3000	ТТ7505	ТТ6080	ТТ3010	ТТ5100	ТТ9080	ТТ4430	ТТ7220 ТТ8020	К10
	100-210				110-220	100-200	90-180	80-150	
	100-200				110-200	100-180	90-160	100-150	
	80-180				90-180	80-160	80-140	70-130	
	80-180				90-180	80-160	80-140	70-120	
	70-150				80-150	70-130	70-110	60-100	
	100-180				110-180	100-160	90-140	80-120	
	90-180				90-180	80-160	80-150	70-130	
	80-170				90-170	80-150	80-130	70-110	
	80-150				90-150	80-130	80-120	60-100	
	90-130				100-150	90-130	90-120	80-110	
	50-80				60-90	50-80	50-70	40-60	
	80-170				90-190	80-170	80-150	70-130	
	80-150				90-170	80-150	80-130	70-110	
	80-170				90-190	80-170	80-150	70-130	
		150-270	110-250						70-100
		120-170	90-140						50-90
		150-250	120-230						70-100
		120-200	90-180						60-90
		120-200	90-180						60-120
		100-180	80-150						50-80
									300-800
									230-310
									280-830
									200-510
									130-300
									120-200
									90-150
					40-60	40-60	30-50	20-30	30-40
					30-50	25-45	20-40	15-20	20-40
					30-40	25-35	20-30	15-25	20-30
					25-35	20-25	15-20	15-20	15-20
					25-35	20-25	15-20	15-20	15-20
					140-180	150-190	130-170	100-150	80-100
					40-80	50-80	40-70	40-60	15-30
									100-130
									20-50
90-110		30-50							20-40
80-100		30-50							20-30
180-200		30-50							20-50
90-110		30-50							20-40

Рекомендуемые условия резания

Обработка торцевых и внутренних канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм ²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин)	
						TT7505	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Отожженная		600	200	6	
				930	275	7	
		Закалённая и отпущенная		1000	300	8	
				1200	350	9	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная		680	200	10	
		Закалённая и отпущенная		1100	325	11	
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная		680	200	12	
		Мартенситная		820	240	13	
		Аустенитная		600	180	14	
K	Серый чугун (GG)	Ферритный			160	15	90-140
		Перлитный			250	16	80-120
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный			180	17	90-130
		Перлитный			260	18	80-110
	Ковкий чугун	Ферритный			130	19	80-130
	Перлитный			230	20	60-100	
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные			60	21	
		Структурированные			100	22	
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные			75	23
			Структурированные			90	24
		>12% Si	Жаропрочные сплавы			130	25
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые			110	26
			Латунь			90	27
	Электродлитная медь				100	28	
Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты				29	
		Твёрдая резина				30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные			200	31
			Структурированные			280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные			250	33
			Структурированные			350	34
			Литье			320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	
	Альфа и бета сплавы структурированные		Rm 1050		37		
H	Закаленная сталь	Закалка			55HRC	38	15-25
		Закалка			60HRC	39	15-25
	Отбеленный чугун	Литье			400	40	15-25
	Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный			55HRC	41	15-25

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

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

Рекомендуемые условия резания

Обработка торцевых и внутренних канавок

Скорость резания Vc (м/мин)							
ТТ6080	ТТ3010	ТТ5100	ТТ9080	ТТ4430	ТТ7220 ТТ8020	К10	
		110-160	100-150	100-130	80-110		
		70-110	60-100	60-90	50-80		
		70-120	60-110	60-100	50-90		
		70-120	60-110	60-100	40-70		
		80-120	70-110	70-100	40-60		
		70-100	60-90	60-80	30-50		
		70-100	60-90	60-80	30-50		
		60-90	50-80	50-70	30-40		
		60-140	50-130	50-110	40-80		
		50-140	40-130	40-110	30-80		
70-120						40-60	
60-100						40-60	
70-110						40-60	
60-90						30-50	
60-110						20-40	
50-90						20-40	
						100-300	
						100-300	
						100-300	
						100-300	
						80-200	
						80-150	
						60-100	
	30-50	30-50	20-40	20-30	15-25		
	25-40	20-40	15-30	15-25	10-15		
	25-35	20-30	15-20	15-20	10-15		
	20-30	20-30	15-20	15-20	10-15		
	20-30	20-30	15-20	15-20	10-15		
	100-130	100-130	90-120	80-100	60-80		
	30-60	30-60	20-50	20-40	15-30		
						15-20	
						15-20	
						15-25	
						15-25	

Рекомендуемые условия резания

Керамические пластины T-CLAMP

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

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

Твердосплавные расточные державки TOP-MICRO

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

