# ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

# ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

## 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

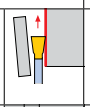
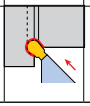
Условия резания

**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

| Серия | | | | CUTSFEED | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | SFGB | COOLBURST SFGB-TB | SFER/L | COOLBURST SFER/L-TB |
| | | | | | | | |
| 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 | |  | | | | |



ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

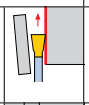
## Державки для отрезки и обработки канавок

| CUTSFEED | T-CLAMP PARTING & GROOVING | | | |
|---|---|---|---|---|
| COOLBURST<br>SFTB<br>SFTB-TB | TGB | COOLBURST<br>TGB-TB | COOLBURST<br>TGTB<br>TGTB-TB | TGBR/L<br>TGBR/L-D..R/L<br>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 PARTING & GROOVING | | | COOLBURST |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | TGBFR/L | TGER/L | TCER/L | 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 | | | | | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

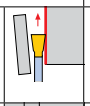
## Державки для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | | T-CLAMP PARTING & GROOVING | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 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 | | | | | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

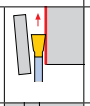
## Державки для отрезки и обработки канавок

| T-CLAMP PARTING & GROOVING | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **TGSFR/L** | **TTFR/L** | **TTFR/L-RN** | **TGFPR/L** | **TTFPR/L** | **TGIFR/L** |
| | | | | | |
| B67 | B68 | B69-B70 | B71 | B72 | B73 |
| | | | | | |
| ● | | | ● | | |
| | | | ○ | | |
| ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| | ● | ● | ○ | ● | ○ |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | | T-CLAMP PARTING & GROOVING | | COOLBURST | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | TTFIR/L | TTIR/L-C<br>TTIR/L | 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 PARTING & GROOVING | | | | |
|---|---|---|---|---|
| TGSIR/L | TGEUR/L | TGIUR/L | TTER/L-15A | TGIUR/L-15A |
| | | | | |
| B79 | B80 | B81 | B82 | B83 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| ● | | | | |
| | | ○ | | |
| | | | ● | ● |
| | | | | |
| | ● | ● | | |

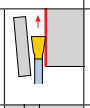
● Рекомендуемые, ○ Подходящие



TaeguTec Member IMC Group

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | | FACERUSH | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | TXFR/L | COOLBURST TXFR/L-TB | TXFPR/L | COOLBURST TXFPR/L-TB |
| | | | | | | | |
| Страница | | | | B84 | B85 | B86 | B87 |
| Применение | Наружная обработка | Отрезка |  | | | | |
| | | Обработка канавок | | ○ | ○ | | |
| | | Точение | | ○ | ○ | | |
| | Торцовая обработка | Обработка канавок | | ● | ● | ● | ● |
| | | Точение | | ● | ● | ● | ● |
| | Внутренняя обработка | Обработка канавок | | | | | |
| | | Точение | | | | | |
| | Контурная обработка | | | | | | |
| | Нарезание резьбы | | | ○ | ○ | | |
| | Подрезка | | | | | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

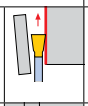
## Державки для отрезки и обработки канавок

| TGROOVE | TOPCUT | | QUADRUSH | |
|---|---|---|---|---|
| TTLEN | TTVER/L | TTVBR/L | TQHR/L-20 | COOLBURST TQHR/L-20-TB |
| | | | | |
| B88 | B89 | B90 | B91 | B92 |
| | ● | | ● | ● |
| ● | ● | | ● | ● |
| | ● | ● | ● | ● |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | ○ | ○ |
| | | ● | ● | ● |
| | | | | |

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

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



ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

## Державки для отрезки и обработки канавок

| QUADRUSH | | | QUADIRUSH | MINIIRUSH |
|---|---|---|---|---|
| TQHR/L-34 | COOLBURST TQHR/L-34-TB | TQHPR/L-34 | TQHIR/L | TMIHN TMIHN-C |
| | | | | |
| B97 | B98 | B99 | B100 | B101 |
| ● | ● | ● | | |
| ● | ● | ● | | |
| ○ | ○ | ○ | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | ● | ● |
| | | | ○ | ○ |
| ○ | ○ | ○ | | |
| | | | | |
| | | | | |

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Руководство по выбору инструмента

## Внутренняя обработка

| Внутренний диаметр (мм) | TOPMICRO | MINIRUSH | TOPCAP | T-CLAMP | QUADRUSH | T-CLAMP |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 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 | | | | | | |



ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | | CUTSFEED | | T-CLAMP | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | SFC | SFJ | TDC | TSC |
| | | | | | | | |
| **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 PARTING & GROOVING | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | 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

| TDXU | TDXT | TDXY | TDT | TDT (Скруглённая вершина) | TDT - RU (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



TaeguTec
Member IMC Group

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | T-CLAMP PARTING & GROOVING | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | TDFT | TDIT | TDIM | TDIP |
| | | | | | | |
| **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 | | | ○ | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

| T-CLAMP | | | FACERUSH | | TGROOVE | TOPMICRO |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **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



TaeguTec
Member IMC Group

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

| Серия | | | | TOPCUT | QUADRUSH | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | TV.. | TQJ 20 | TQS 20 | TQS 20-MT |
| | | | | | | | |
| 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 | | | | | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Руководство по выбору инструмента

## Пластины для отрезки и обработки канавок

| QUADRUSH | | | | | | QUADRUSH | MINIRUSH |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TQJ 27 | TQC 27 | TQS 27 | TQS 27-MT<br>TQS 27-WT | TQS 27-ISO<br>TQS 27-UN<br>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

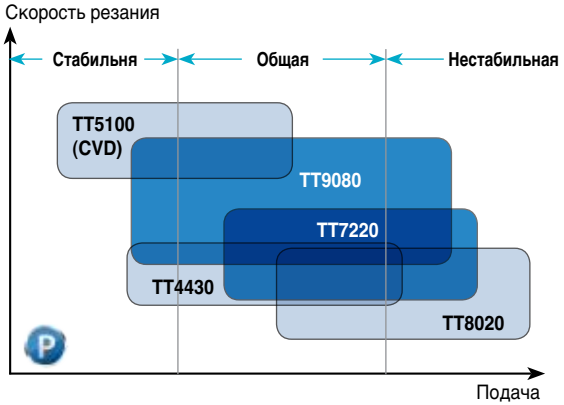


TaeguTec
Member IMC Group

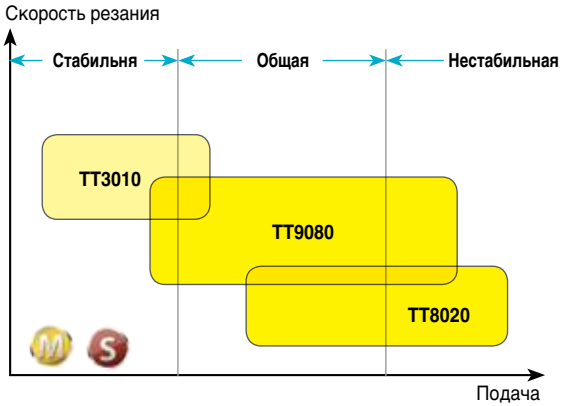
# Сплавы

## Руководство по выбору сплавов для отрезки и обработки канавок

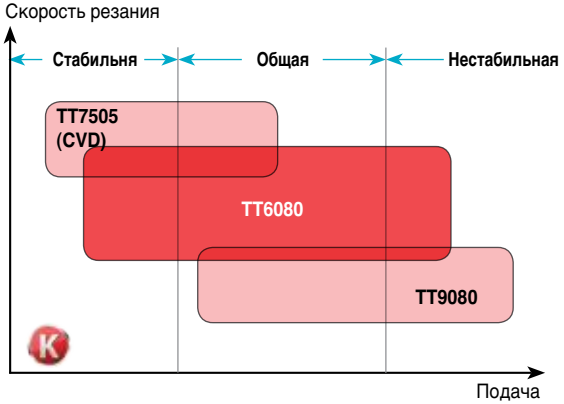
### Для стали (с CVD и PVD покрытием)




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




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



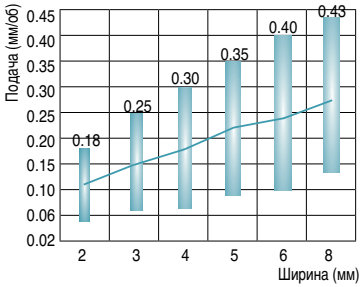
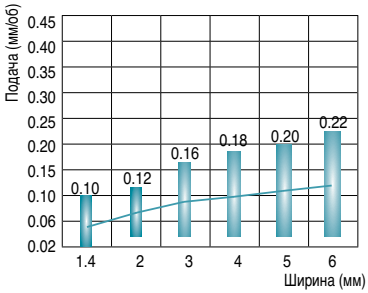
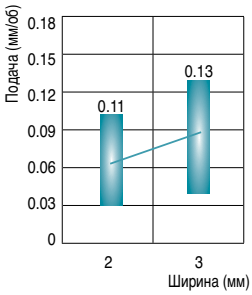
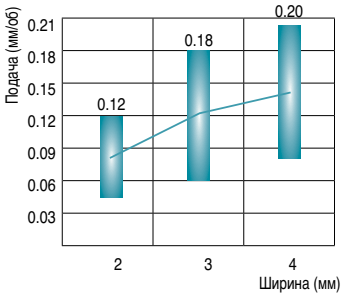
# Сплавы

## Отрезка и обработка канавок

| Сплав | ISO | Характеристика и Применение |
|---|---|---|
| **TT7505**<br>Покрытие CVD | K05 – K15 | • Высокоскоростное точение чугуна и обработка канавок, точение высокопрочного чугуна и обработка канавок |
| **TT6080**<br>Покрытие PVD | K05 – K25<br>H05 – H25 | • Общая обработка серого и высокопрочного чугуна -точение и обработка канавок<br>• Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей |
| **TT3010**<br>Покрытие PVD | S05 – S20 | • Высокоскоростная обработка канавок и точение жаропрочных сплавов |
| **TT5100**<br>Покрытие CVD | P20 – P35<br>M20 – M35 | • Получерновая обработка канавок и точение мягкой стали, низкоуглеродистых и легированных сталей<br>• Получерновая обработка нержавеющей стали на средних и низких скоростях |
| **TT9080**<br>Покрытие PVD | P20 – P40<br>M20 – M40<br>S20 – S40 | • Общая обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов - точение, обработка канавок, отрезка<br>• Непрерывная обработка на средних скоростях |
| **TT4430**<br>Покрытие PVD | P20 – P40<br>M20 – M40<br>S20 – S40 | • Общая обработка мелких изделий из стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов<br>• Обработка канавок, точение, отрезка |
| **TT7220**<br>Покрытие PVD | P25 – P45<br>M25 – M45 | • Черновая обработка стали и нержавеющей стали - точение, обработка канавок, отрезка |
| **TT8020**<br>Покрытие PVD | P30 – P50<br>M30 – M50<br>S30 – S50 | • Обработка на низких скоростях, черновая и прерывистая обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сталей - точение, обработка канавок, отрезка |
| **CT3000**<br>Кермет | P10 – P20<br>M10 – M20<br>K10 – K20 | • Чистовая обработка стали, нержавеющей стали, чугуна |
| **K10**<br>Твердый сплав | K05 – K15<br>N05 – N15<br>S05 – S15 | • Общая обработка чугуна, алюминиевых сплавов, цветных металлов и сплавов титана |
| **TB2015**<br>CBN | H10 – H20 | • Непрерывная обработка закаленной стали на легких режимах |
| **KP300**<br>PCD | N10 – N25 | • Общая обработка алюминиевых сплавов |

# Стружколомы

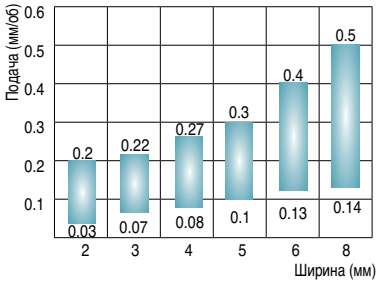
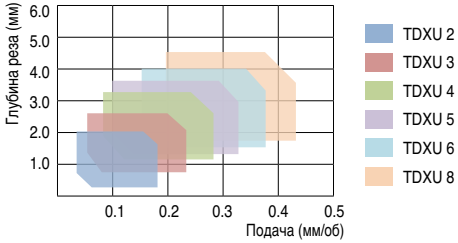
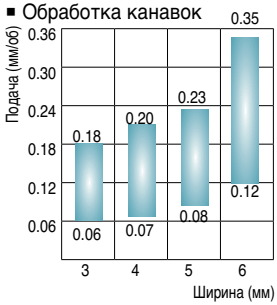
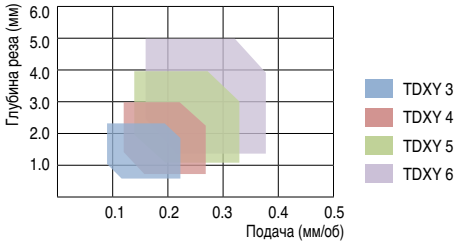
## Отрезка и Обработка канавок

| Стружколомы | Применение и характеристики | |
|---|---|---|
| **C** |   | • Первый выбор для общего применения при отрезке и точнии глубоких канавок<br>• Надежная режущая кромка подходит для прерывистой обработки<br>• Для средних и высоких подач<br>• Для углеродистой стали, легированной стали, чугуна и твердых и труднообрабатываемых материалов |
| **J** |   | • Первый выбор для обработки мягких материалов - отрезка и точние глубоких канавок<br>• Острая режущая кромка и низкие силы резания<br>• Для низких и средних подач<br>• Отрезка труб, обработка малых диаметров и тонкостенных деталей<br>• Для нержавеющей стали, низкоуглеродистой стали и жаропрочных сплавов |
| **UF** |   | • Узкий стружколом<br>• Хороший контроль стружки при обработке высокопрочных материалов и низкоуглеродистой стали на низких подачах<br>• Для хромоникелевой стали и подшипниковой стали |
| **V** |   | • Острая режущая кромка позволяет точить широкие канавки без заусенцев<br>• Для труб малых диаметров<br>• Для нержавеющей стали и малоуглеродистой стали |


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

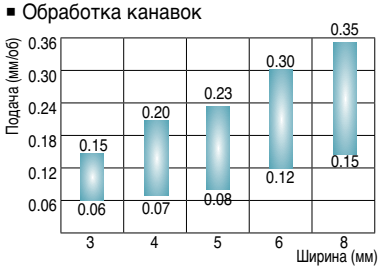
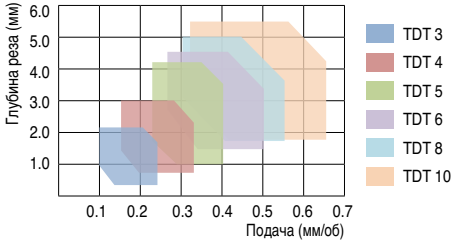
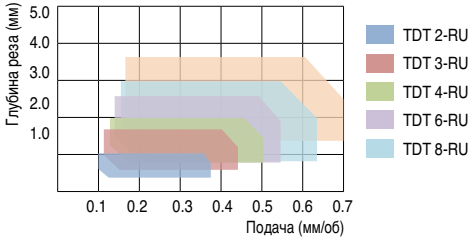
# Стружколомы

## Точение и Обработка канавок

| Стружколомы | Применение и характеристики |
|---|---|
| **XU** | ■ Обработка канавок   ■ Точение   • Первый выбор для общего применения при точнии канавок<br>• Многофункциональный стружколом для наружной, внутренней и торцовой обработки<br>• Низкие силы резания и хороший контроль стружки<br>• Для низких и средних подач<br>• Для стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов |
| **XY** | ■ Обработка канавок   ■ Точение   • Подходит для бокового точения широких канавок<br>• Исключителен для торцового точения и торцовой обработки канавок<br>• Надежная режущая кромка подходит для прерывистой обработки<br>• Плоское дно заготовки при обрабтке канавок<br>• Для средних и высоких подач<br>• Для стали, нержавеющей стали и чугуна<br>• Доступно в исполнении для жаропрочных сплавов |

# Стружколомы

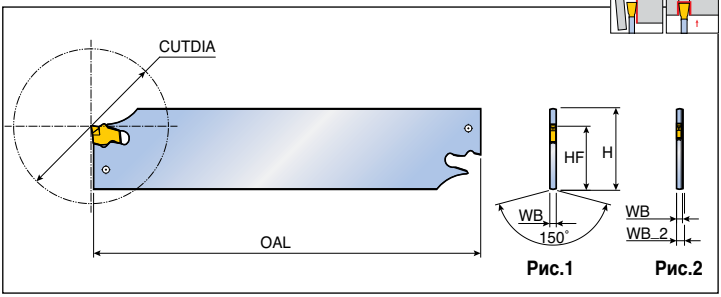
## Точение и Обработка канавок

| Стружколомы | Применение и характеристики |
|---|---|
| **T** | ■ Обработка канавок   ■ Точение   • Первый выбор для бокового точения чугуна<br>• Точение и обработка канавок на деталях разной геометрии<br>• Для стали и чугуна<br>• Для высоких подач |
| **RU** | ■ Точение   • Контурная обработка стали и чугуна<br>• Жесткая режущая кромка<br>• Хороший контроль стружки при малой глубине резания<br>• Высококачественная чистовая обработка<br>• Для высоких подач и малой глубины резания |

# Державки для отрезки и обработки канавок

# SFGB

## 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 | 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 | B44-B45 | B108 |

• * : только пластина SFC 1.6

## Комплектующие

| Обозначение | Экстрактор | | | |
|---|---|---|---|---|
| **SFGB** | ETG 3-4 | | | |

• Экстрактор заказывается отдельно

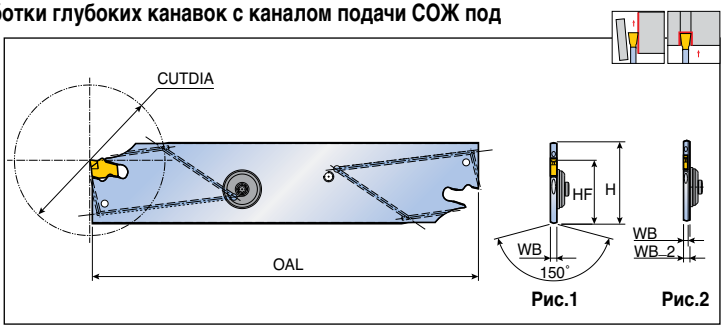


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# SFGB-TB

CUTSPEED

**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 |

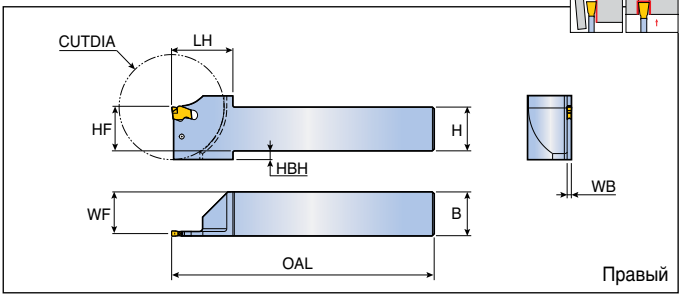
## Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

# SFER/L

## 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 | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

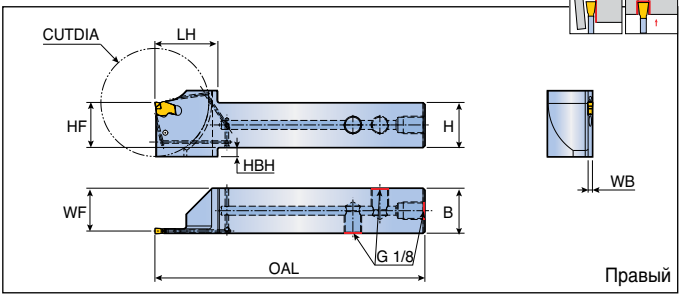
• Экстрактор заказывается отдельно

# SFER/L-TB

CUTSFEED

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

COOLBURST




| 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

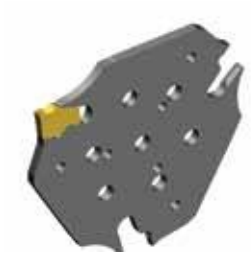
| Обозначение | Заглушка | Ключ | Экстрактор | |
|---|---|---|---|---|
| **SFER/L-TB** | PLG G1/8-L6.5 | L-W 5 | ETG 3-4 | |

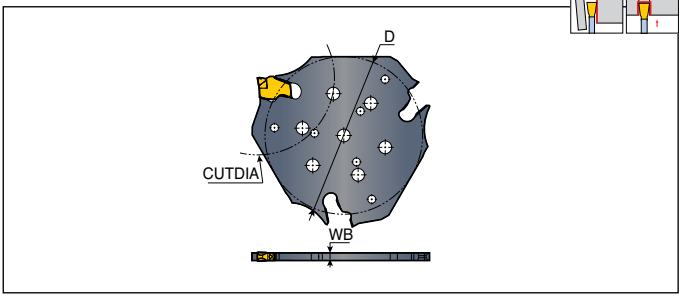
• Экстрактор заказывается отдельно

# SFTB

CUTSFEED

## 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<br>B35 | SFC<br>SFJ<br>B108 |
| | **D52-3** | 3 | 53.2 | 2.5 | 52 | | |
| | **D82-2** | 2 | 64.3 | 1.8 | 82 | | |
| | **D82-3** | 3 | 64.3 | 2.5 | 82 | | |
| | **D120-2** | 2 | 85.5 | 1.8 | 120 | | |
| | **D120-3** | 3 | 85.5 | 2.5 | 120 | | |

# SFTB-TB

CUTSFEED

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

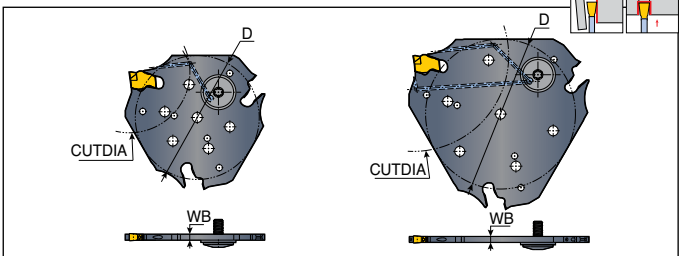



Рис.1 Рис. 2

| 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<br>B35 | SFC<br>SFJ<br>B108 |
| | **D52-3-TB** | 3 | 53.2 | 2.5 | 52 | 1 | | |
| | **D82-2-TB** | 2 | 64.3 | 1.8 | 82 | 2 | | |
| | **D82-3-TB** | 3 | 64.3 | 2.5 | 82 | 2 | | |
| | **D120-2-TB** | 2 | 85.5 | 1.8 | 120 | 2 | | |
| | **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

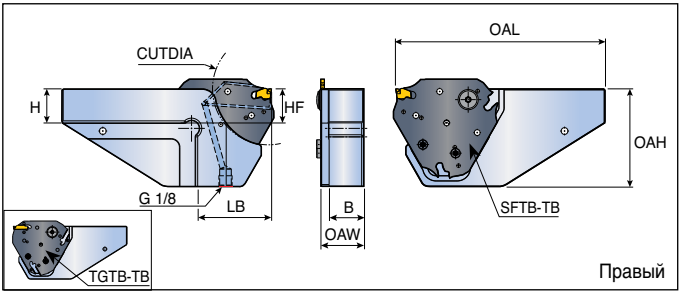


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# THTBR/L-TB

CUTSFEED

## 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<br>TGTB/TGTB-TB<br>B34,B38 |
| | **25-D52-TB** | 25 | 25 | 22.5 | 135 | 52 | 28.5 | 40 | 52 | |
| | **20-D82-TB** | 20 | 20 | 17.5 | 140 | 72 | 23.5 | 51.5 | 82 | |
| | **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

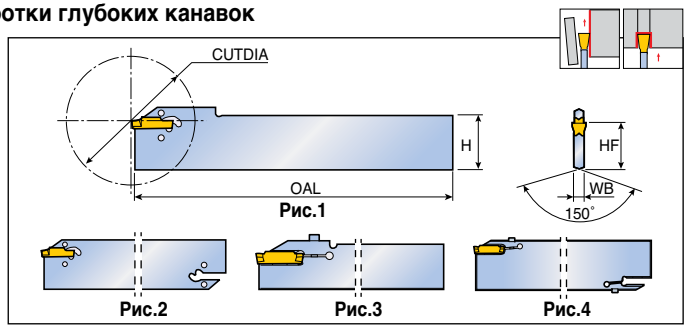
| Обозначение | | Расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин) | Расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин) | Расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин) |
|---|---|---|---|---|
| **SFTB/TGTB** | **D52-2-TB** | 4-6 | 5-7 | 6-8 |
| | **D52-3-TB** | 7-9 | 9-11 | 10-12 |
| | **D82-2-TB** | 9-11 | 11-13 | 13-15 |
| |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

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF/TDV<br>B109-B118 |
| | **26-2S**(1) | 2 | 26 | 21.4 | 150 | 1.8(2) | 40 | 1 | TTBN/U..-26 | |
| | **26-3S**(1) | 3 | 26 | 21.4 | 150 | 2.4 | 50 | 1 | TTBN/U..-26 | |
| | **26-4S**(1) | 4 | 26 | 21.4 | 150 | 3.2 | 80 | 1 | TTBN/U..-26 | |
| | **32-1.4** | 1 * | 32 | 24.9 | 150 | 1.0(2) | 26 | 2 | TTBN/U..-32 | |
| | **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<br>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

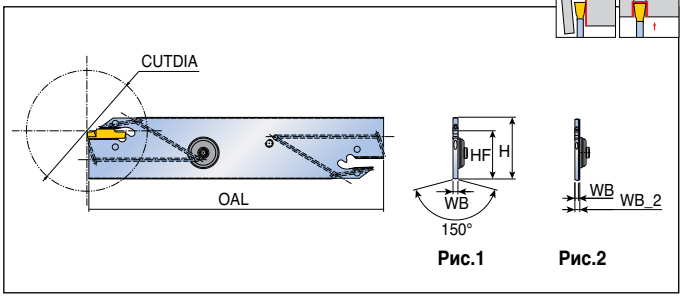


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGB-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

**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 | | | |
| **TGB 32-2-TB** | 2 | 32 | 24.9 | 150 | 1.8 | 2.5 | 50 | 2 | TTBU..-TB B46 | TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF/TDV B109-B118 |
| **32-3-TB** | 3 | 32 | 24.9 | 150 | 2.5 | - | 100 | 1 | | |
| **32-4-TB** | 4 | 32 | 24.9 | 150 | 3.2 | - | 100 | 1 | | |
| **32-5-TB** | 5 | 32 | 24.9 | 150 | 4.0 | - | 120 | 1 | | |
| **32-6-TB** | 6 | 32 | 24.9 | 150 | 5.2 | - | 120 | 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) |
|---|---|---|---|
| **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 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

## Комплектующие

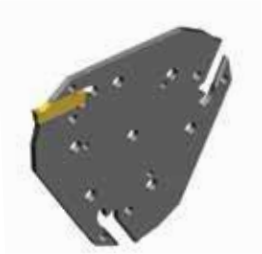
| Обозначение | Герметизирующий винт | Экстрактор | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TGB-TB** | SGC 340 | EDG 33B | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

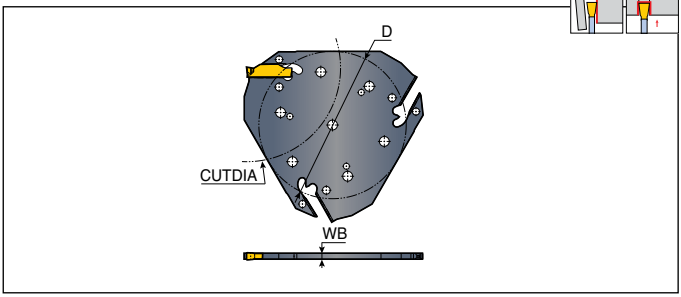
• Экстрактор заказывается отдельно

# TGTB

T-CLAMP

## Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



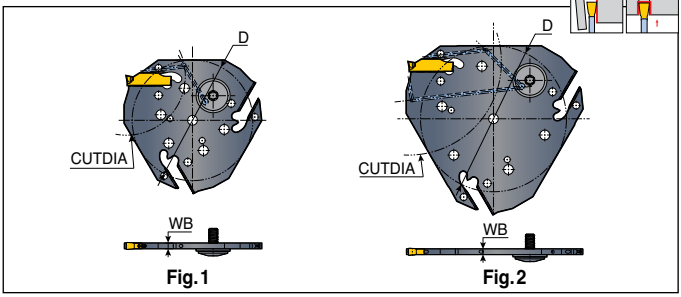



| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | Державка | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | D | WB | CUTDIA | | |
| **TGTB** | **D52-2** | 2 | 53.2 | 1.8 | 52 | THTBR/L-TB B35 | TDC / J / T<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J / TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| | **D52-3** |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

# TGTB-TB

T-CLAMP

## 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 | THTBR/L-TB B35 | TDC / J / T<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J / TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| | **D52-3-TB** | 3 | 53.2 | 2.5 | 52 | 1 | | |
| | **D82-2-TB** | 2 | 64.3 | 1.8 | 82 | 2 | | |
| | **D82-3-TB** | 3 | 64.3 | 2.5 | 82 | 2 | | |

## Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

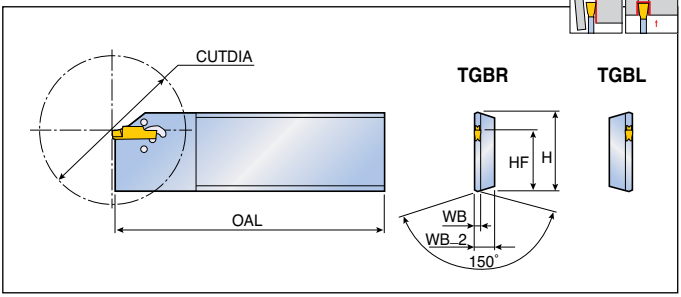


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGBR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| | | | | | | | | | | TDUF / TDV |
| | | | | | | | | | | B109-B118 |

## Комплектующие

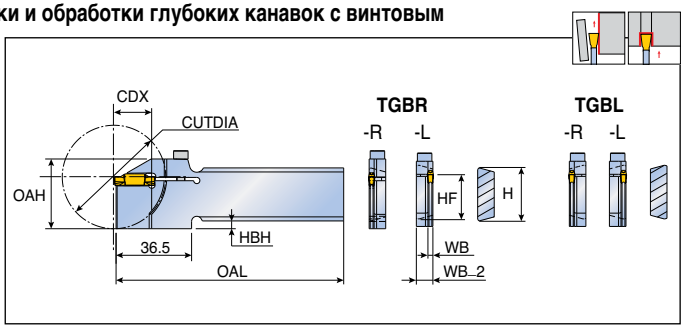
| Обозначение | Экстрактор | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TGBR/L** | EDG 33B | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

• Экстрактор заказывается отдельно

# TGBR/L -D..R/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

**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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| **26-2-D50L** (2) | 2 | 26 | 21.4 | 110 | 33.7 | 1.8 | 8 | 3.6 | 18 | 50 | TTBN/U..-26 | |
| **TGBL 26-2-D50R** (2) | 2 | 26 | 21.4 | 110 | 33.7 | 1.8 | 8 | 3.6 | 18 | 50 | TTBN/U..-26 | |
| **26-2-D50L** (1) | 2 | 26 | 21.4 | 110 | 33.7 | 1.8 | 8 | 3.6 | 18 | 50 | TTBN/U..-26 | |
| **TGBR 26-3-D50R** (1) | 3 | 26 | 21.4 | 110 | 33.7 | 2.4 | 8 | 3.6 | 18 | 50 | TTBN/U..-26 | |
| **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 Emco 2000/20, 2000/26
- (3) Для станков Traub, модель TNC 42/65, TNM 42/65, TNS 42/60/65, TNA 300/400

## Комплектующие

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

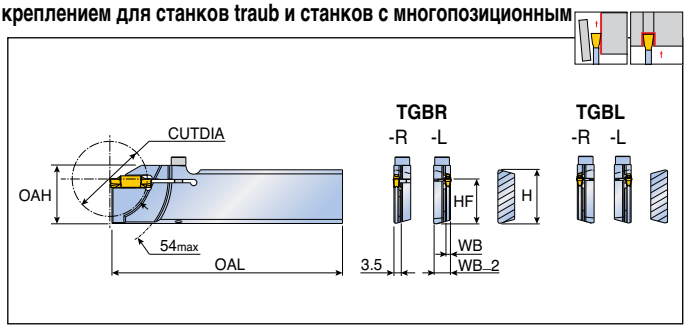


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**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 | | |

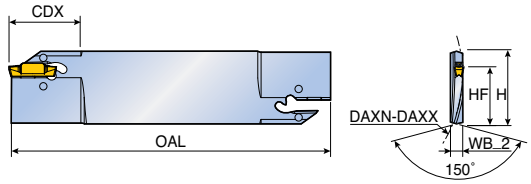
## Комплектующие

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

# TGBFR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## Лезвия для торцовой обработки канавок




Правый

| 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

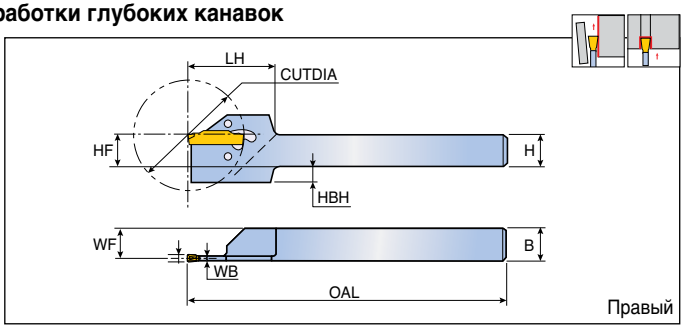


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| **1010-2** | 2 | 10 | 10 | 10 | 150 | 31 | 9.1 | 1.8 | 8 | 33 | 33 | |
| **1212-2** | 2 | 12 | 12 | 12 | 150 | 31 | 11.1 | 1.8 | 6 | 35 | 35 | |
| **1616-2** | 2 | 16 | 16 | 16 | 150 | 31 | 15.1 | 1.8 | 2 | 35 | 35 | |
| **2012-2** | 2 | 20 | 20 | 12 | 150 | 31 | 11.1 | 1.8 | - | 35 | 35 | |
| **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 | |

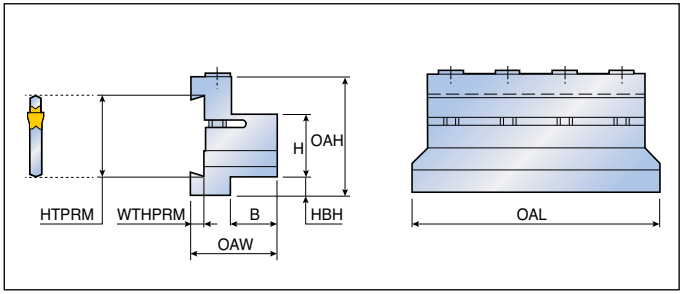
• * Только пластина TDJ 1.4

## 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 | | |

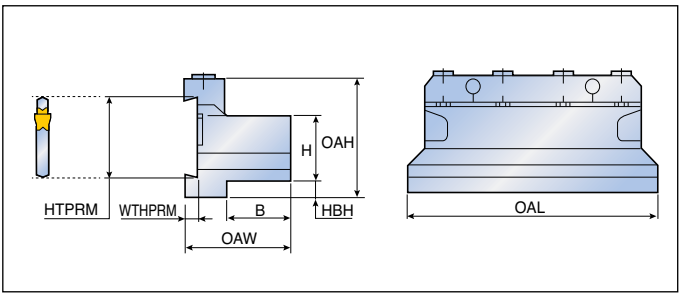
B30-B42



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTBU

## 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

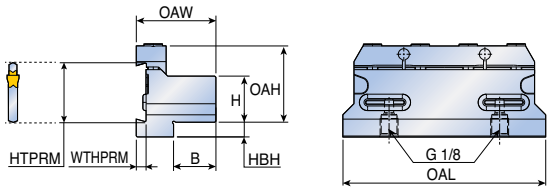
| Обозначение | Винт | Прижим | Ключ | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TTBU 20-26** | SR M6X30 DIN912 | BKU 86 | L-W 5 | |
| **TTBU 25-26** | SR M6X30 DIN912 | BKU 105 | L-W 5 | |
| **TTBU 20-32** | SR M6X25 DIN912 | BKU 100 | L-W 5 | |
| **TTBU 25-32** | SR M6X25 DIN912 | BKU 110 | L-W 5 | |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

# TTBU-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| | | | | |

B31,B37

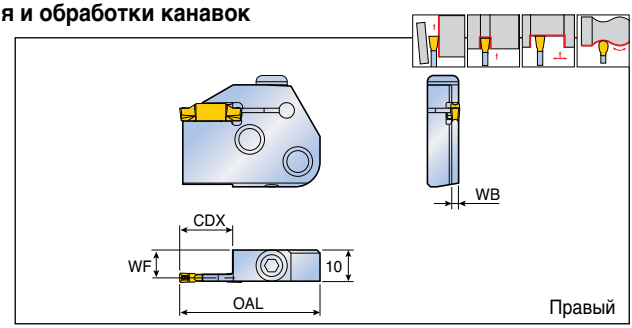


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TCER/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TCHPL/R<br>C..-TCHN<br>C..-TCHPN<br>B52-B55 | TDJ 1.4<br>TDC / J / T<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| **2T16** | 2 | 45 | 9.1 | 1.8 | 16 | | |
| **2T22** | 2 | 51 | 9.1 | 1.8 | 22 | | |
| **3T16** | 3 | 45 | 8.8 | 2.4 | 16 | | |
| **3T22** | 3 | 51 | 8.8 | 2.4 | 22 | | |
| **4T16** | 4 | 45 | 8.5 | 3.0 | 16 | | |
| **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

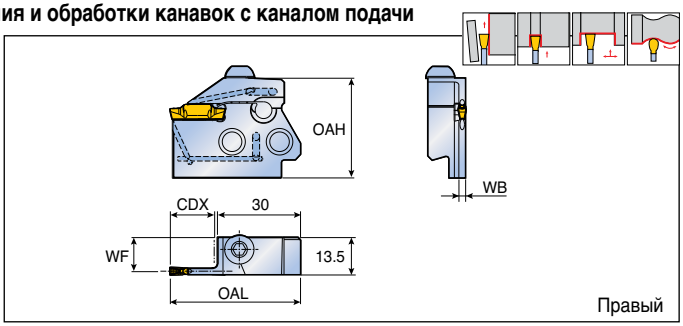
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| **TCER/L** | BH M6x1x20 | L-W 4 | | |

# 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 | TDC / J / T |
| | **3T16-TB** | 3 | 47 | 12.3 | 2.4 | 36 | 16 | TCAHPL/R-TB | TDXU / XT / XY |
| | **4T16-TB** | 4 | 47 | 12.0 | 3.0 | 36 | 16 | C...TCAHN-TB | TSC / J |
| | **5T20-TB** | 5 | 51 | 11.5 | 4.0 | 36 | 20 | C...TCAHPN-TB | TDUF / TDV |
| | | | | | | | | B52-B55 | 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) |
|---|---|---|---|---|
| **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** | BH M6X1X16 | L-W 4 | | |

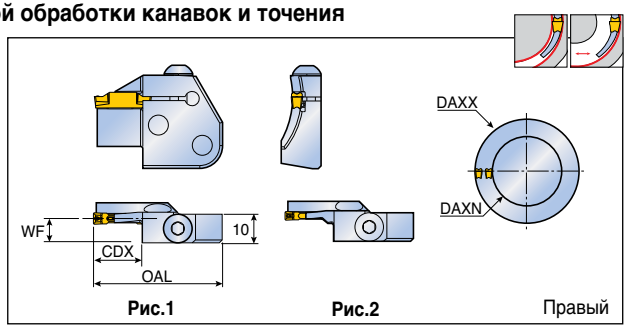


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TCFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Картридж для наружной торцовой обработки канавок и точения




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

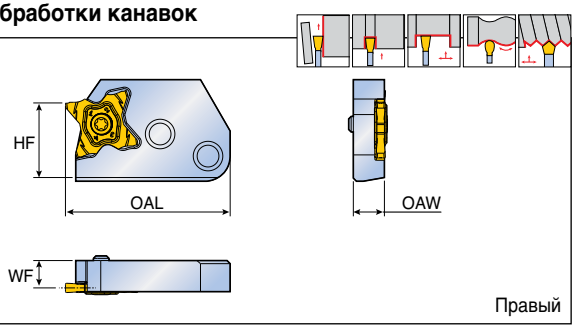
• IУточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

## 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 | | |
| **TQCR 27** | 53 | 10 | 24 | 8.8 | 0.5 ≤ CW < 5.3 | TCHR/L<br>TCHPL/R<br>C..-TCHN<br>C..-TCHPN<br>B52-B55 | TQ..27…<br>B145-B153 |
| **TQCL 27** | 53 | 10 | 24 | 8.8 | 0.5 ≤ CW < 5.3 | | |

• [1] Значение "WF" достигается при установке стандартных пластин TQ … 27

## Комплектующие

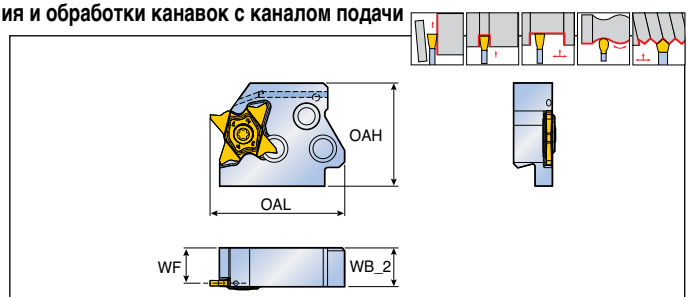
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TQCR 27** | TS 50125IL | T 10 / 20 | | |
| **TQCL 27** | TS 50125I | T 10 / 20 | | |
| | | | | |
| | | | | |

# TCAQR/L 27-TB

QUADRUSH

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

COOLBURST




Правый

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

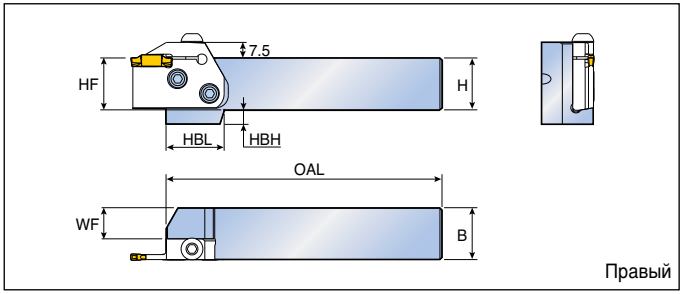
## Комплектующие

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

# TCHR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Державки с параллельным картриджем



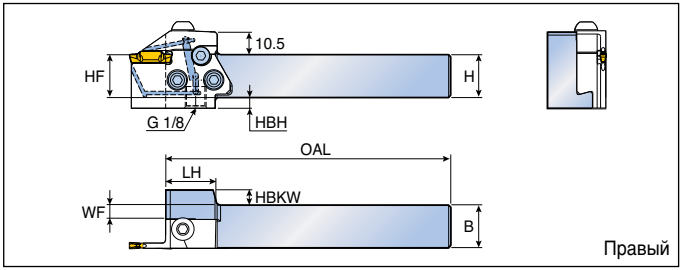

| Обозначение | | Размеры (мм) | | | | | | | Картридж |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | H | HF | B | OAL | WF | HBL | HBH | |
| **TCHR/L** | **2020** | 20 | 20 | 20 | 133 | 10 | 35 | 12 | TCER/L / TCFL/R |
| | **2525** | 25 | 25 | 25 | 133 | 15 | 28 | 7 | TQCR/L |
| | **3232** | 32 |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

• Картридж заказывается отдельно

# TCAHR/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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




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

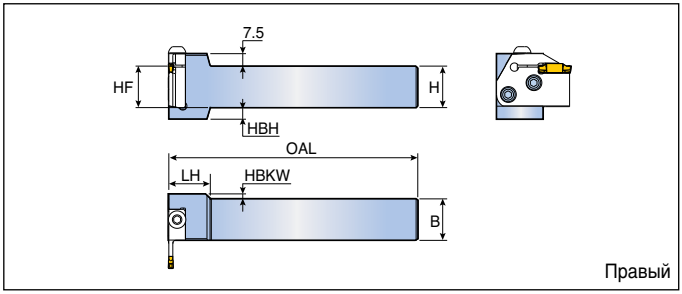


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TCHPR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Державки с перпендикулярным картриджем



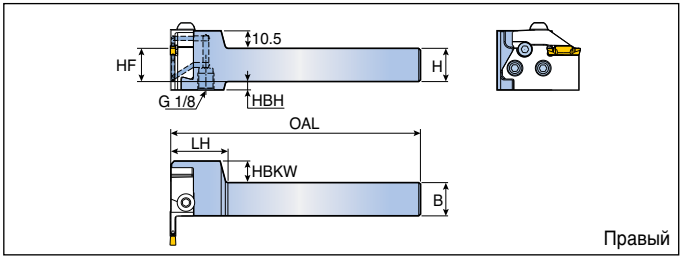

| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | Картридж |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | HF | B | OAL | HBH | HBKW | LH | |
| **TCHPR/L 2020** | 20 | 20 | 20 | 150 | 12 | 8 | 25 | TCEL/R / TCFR/L |
| **2525** | 25 | 25 | 25 | 150 | 7 | 3 | 25 | TQCL/R |
| **3232** | 32 | 32 | 32 | 170 | -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

• Картридж заказывается отдельно

# TCAHPR/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 |
| | | | | | | | | B48,B51 |

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

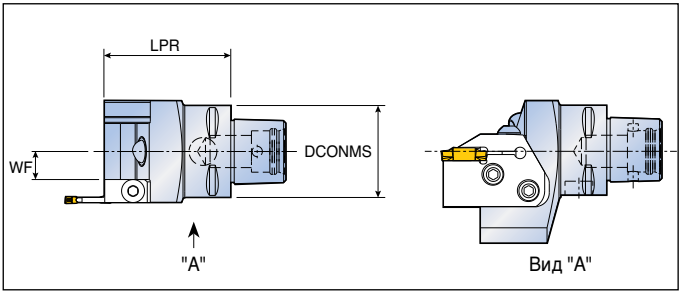
## Комплектующие

| 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 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

# C-TCHN

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Адаптеры С-типа с параллельным картриджем



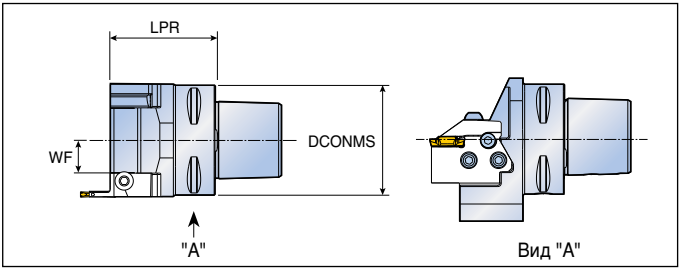

| Обозначение | Размеры (мм) | | | Картридж |
|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | LPR | WF | |
| **C4-TCHN** | 40 | 55 | 12.2 | TCER/L / TCFR/L |
| **C5-TCHN** | 50 | 58 | 17.2 | TQCR/L |
| **C6-TCHN** | 63 | 60 | 22.2 | B47,B49,B50 |

• Картридж заказывается отдельно

# C-TCAHN-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Адаптеры С-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

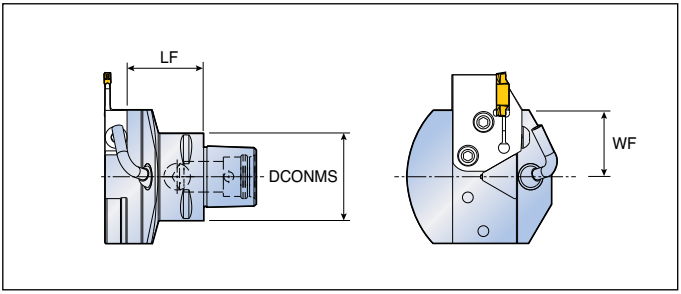
## Комплектующие

| 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

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Адаптеры С-типа с перпендикулярным картриджем



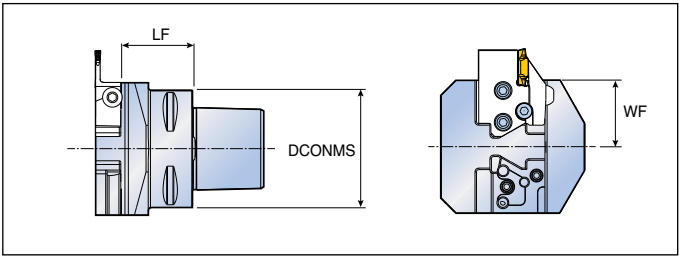

| Обозначение | Размеры (мм) | | | Картридж |
|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | LF | WF | |
| **C4-TCHPN** | 40 | 35 | 30.5 | TCER/L / TCFR/L<br>TQCR/L<br>B47,B49,B51 |
| **C5-TCHPN** | 50 | 40 | 35.5 | |
| **C6-TCHPN** | 63 | 42 | 35.5 | |

• Картридж заказывается отдельно

# C-TCAHPN-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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<br>TCAQR/L-TB<br>B48,B51 |
| **C5-TCAHPN-TB** | 50 | 36.5 | 35 | |
| **C6-TCAHPN-TB** | 63 | 38.5 | 35.5 | |

• Картридж заказывается отдельно

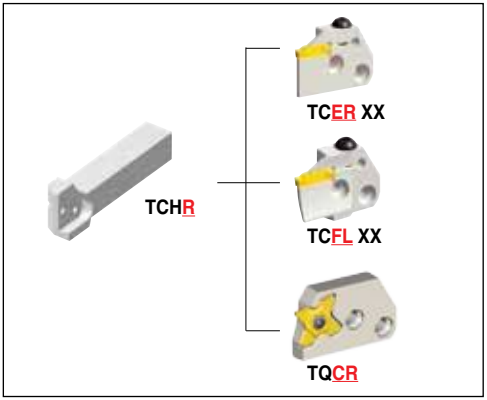
## Комплектующие

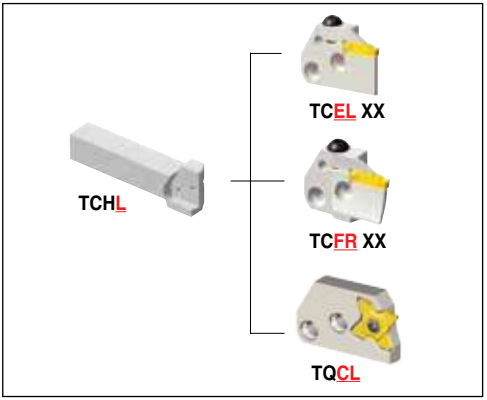
| Обозначение | Винт | Винт | Герметизирующий винт | Форсунка | Уплотнительное кольцо | Трубка | Ключ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **C-TCHPN** | TS 60190I | - | - | NZ 125 | - | NZP 5 | L-W 4 |
| **C-TCAHPN-TB** | TS 60190I | SH M5X0.8X16 | SS M4X0.7X4-NL | - | O-RING ID5X1T | - | L-W 4 / L-W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

# Выбор адаптера и державки

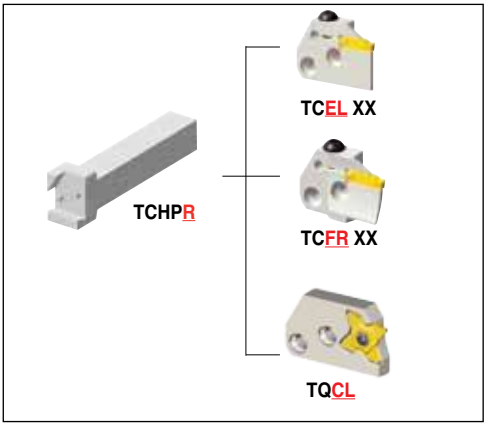
T-CLAMP
PARTING & GROOVING

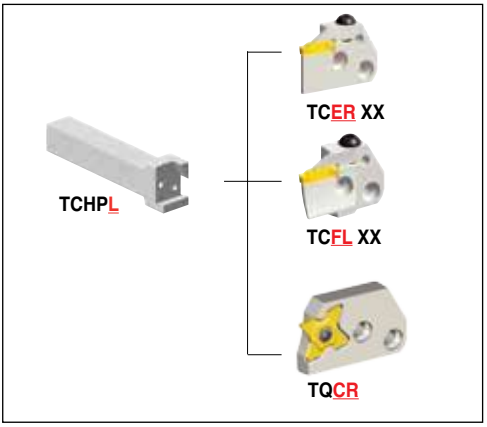
## Параллельный тип




## Перпендикулярный тип



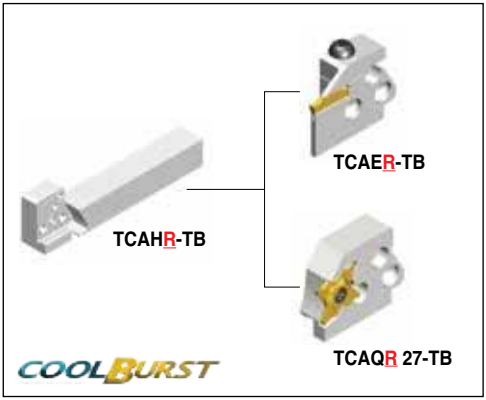

## C-ADAPTER

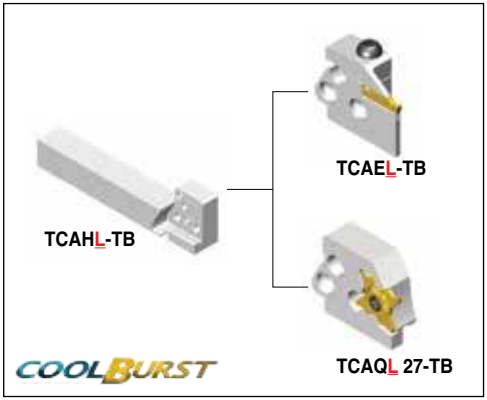
ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Выбор картриджа и державки

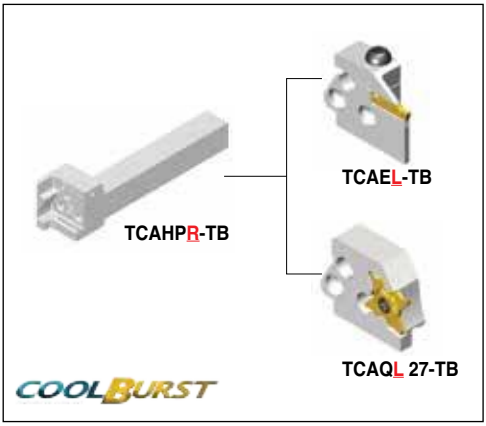
T-CLAMP
PARTING & GROOVING

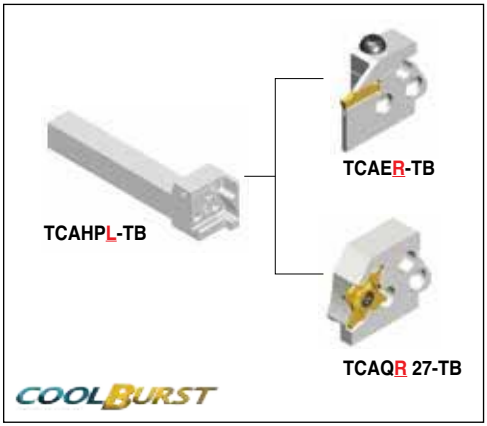
## Параллельный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



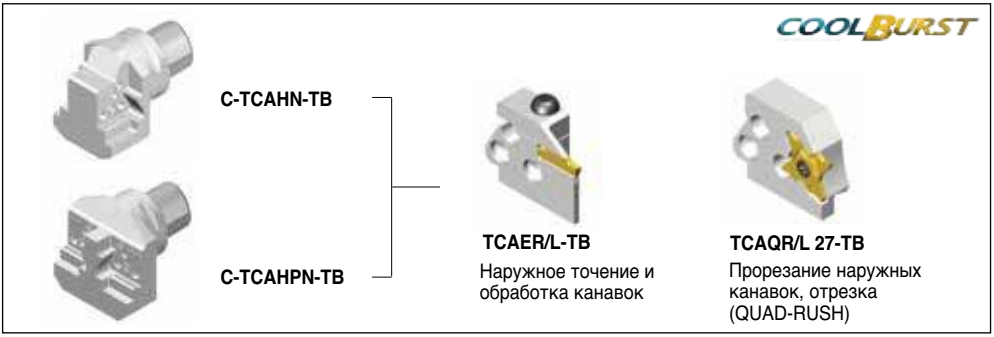




## Перпендикулярный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



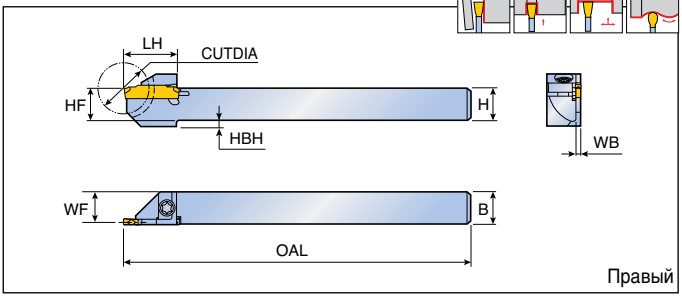

## Адаптер С-типа с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



# TTER/L-SH

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| **12-24-1.4SH** | 1 * | 12 | 12 | 125 | 19.5 | 11.5 | 1.0 | - | 24 | |
| **14-24-1.4SH** | 1 * | 14 | 14 | 125 | 19.5 | 13.5 | 1.0 | - | 24 | |
| **16-32-1.4SH** | 1 * | 16 | 16 | 125 | 24 | 15.5 | 1.0 | - | 32 | |
| **10-20-2SH** | 2 | 10 | 10 | 125 | 19 | 9.1 | 1.8 | 2 | 20 | |
| **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 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

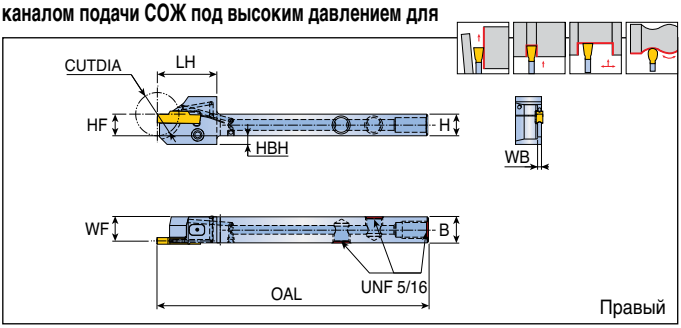


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTER/L-SH-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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




| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | H(HF) | B | OAL | LH | WF | WB | HBH | CUTDIA | |
| **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 | |
| | **20-45-3SH-TB** | 3 | 20 | 20 | 125 | 38 | 18.8 | 2.4 | - | 45 | 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) |
|---|---|---|---|---|
| **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

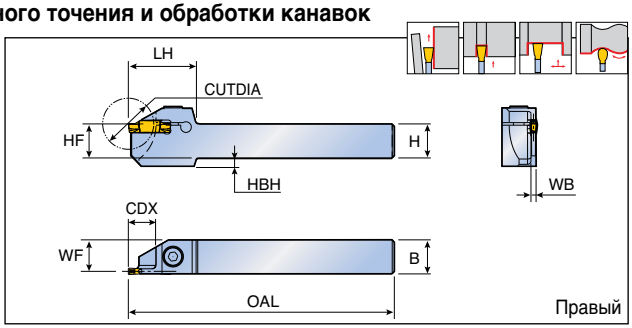
## Комплектующие

| 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 |

# TTER/L-D

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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

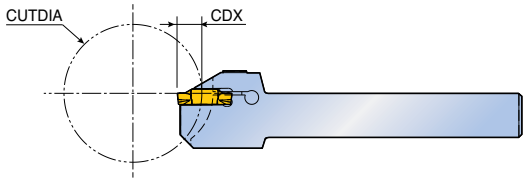
## Комплектующие

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



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

## Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



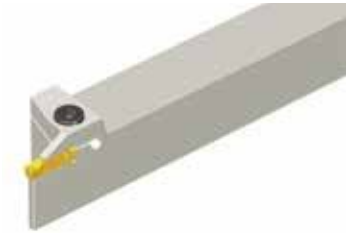

| Обозначение | | CDX | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| TTER/L 1010-1.4T15-D40 | CUTDIA | | | | | ∞ | | | | | | 269 | 120 | 79 |
| 1212-1.4T15-D40 | | | | | | ∞ | | | | | | 269 | 120 | 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 | | | | | | ∞ | | | | | | | | |

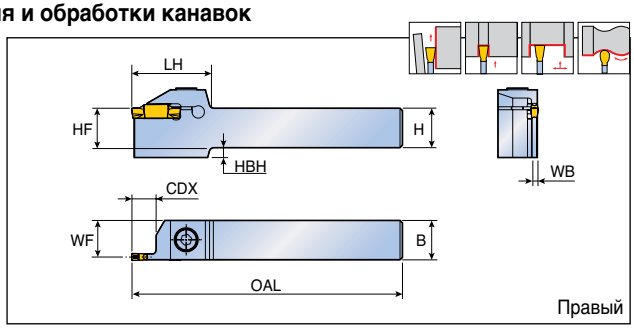
| Обозначение | | CDX | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
| TTER/L 1010-1.4T15-D40 | CUTDIA | 59 | 40 | | | | | | | | | | |
| 1212-1.4T15-D40 | | 59 | 40 | | | | | | | | | | |
| 1616-1.4T20-D45 | | 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 |

# TTER/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## Державка для наружного точения и обработки канавок



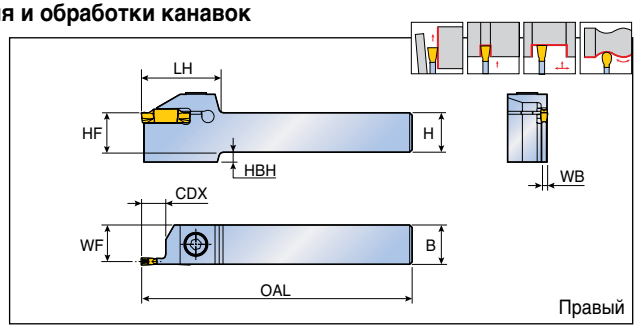



| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | H(HF) | B | OAL | LH | WF | WB | HBH | CDX | |
| TTER/L | 1616-2T08 | 2 | 16 | 16 | 110 | 33.0 | 15.1 | 1.8 | 4 | 8 | TDC / J / T / A |
| | 2020-2T08 | 2 | 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 | |

# TTER/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J / A<br>TDUF / TDV<br>B109-B118,B122 |
| **2525-6T12** | 6 | 25 | 25 | 150 | 37 | 22.6 | 5.0 | 7 | 12 | |
| **2020-6** | 6 | 20 | 20 | 125 | 41 | 17.6 | 5.0 | - | 20 | |
| **2525-6** | 6 | 25 | 25 | 150 | 41 | 22.6 | 5.0 | 7 | 20 | |
| **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 | |
| **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

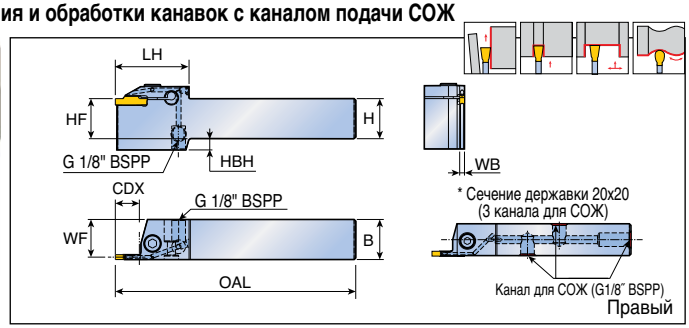
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TTER/L 1616-2/3** | SH M5x0.8x16 | L-W 4 | | |
| **TTER/L 2020-2/3** | SH M5x0.8x20 | L-W 4 | | |
| **TTER/L 2525-2/3** | SH M5x0.8x25 | L-W 4 | | |
| **TTER/L 3232-3** | SH M5x0.8x25 | L-W 4 | | |
| **TTER/L 1616-4/5** | SH M6x1x16 | 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

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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

COOLBURST




| Обозначение | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | H(HF) | B | OAL | LH | WF | WB | HBH | CDX | |
| **TTER/L 2020-2T12-TB** | 2 | 20 | 20 | 125 | 43 | 19.1 | 1.8 | - | 12 | TDC / J / T / A<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J / A<br>TDUF / TDV<br>B109-B118,B122 |
| **2525-2T12-TB** | 2 | 25 | 25 | 150 | 43 | 24.1 | 1.8 | - | 12 | |
| **2020-3-TB** | 3 | 20 | 20 | 125 | 43 | 18.8 | 2.4 | - | 12 | |
| **2020-4-TB** | 4 | 20 | 20 | 125 | 46 | 18.5 | 3.0 | - | 15 | |
| **2525-3-TB** | 3 | 25 | 25 | 150 | 43 | 23.8 | 2.4 | - | 12 | |
| **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 | 8-10 |
| **2525-2T12-TB** | 5-7 | 7-9 | 8-10 |
| **2020-3-TB** | 5-7 | 7-9 | 9-11 |
| **2020-4-TB** | 6-8 | 10-12 | 12-14 |
| **2525-3-TB** | 6-8 | 8-10 | 10-12 |
| **2525-4-TB** | 10-12 | 14-16 | 16-18 |
| **2525-5-TB** | 13-16 | 19-21 | 22-24 |
| **2525-6-TB** | 13-16 | 19-21 | 22-24 |
| **2525-8-TB** | 13-16 | 19-21 | 22-24 |

• Комплектующие 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 |

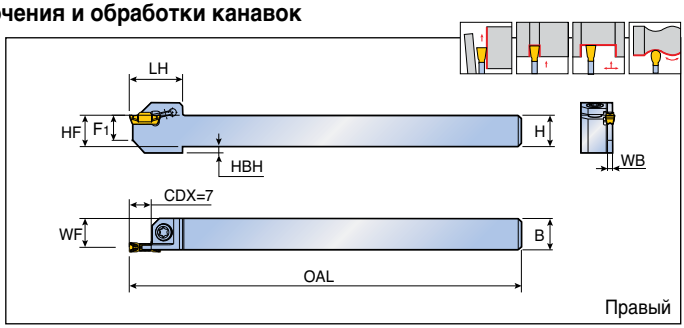


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTSER/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| **1212-2T7** | 2 | 12 | 12 | 125 | 17 | 11.2 | 1.6 | 8 | - | |
| **1616-2T7** | 2 | 16 | 16 | 125 | 20 | 15.2 | 1.6 | 11 | - | B120-B121 |
| **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 | - | |

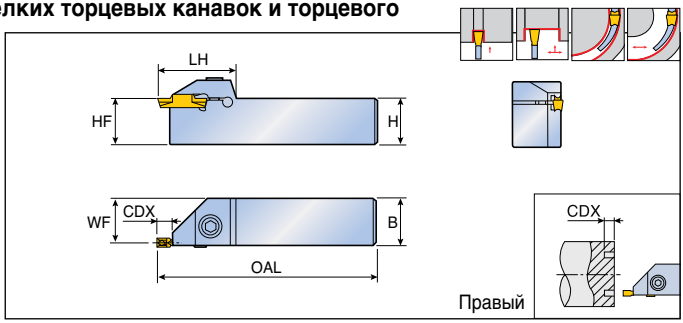
## Комплектующие

| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| **TTSER/L** | TS 40097I | T 15 | | |

# TGFR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 | | |
| | | | | |

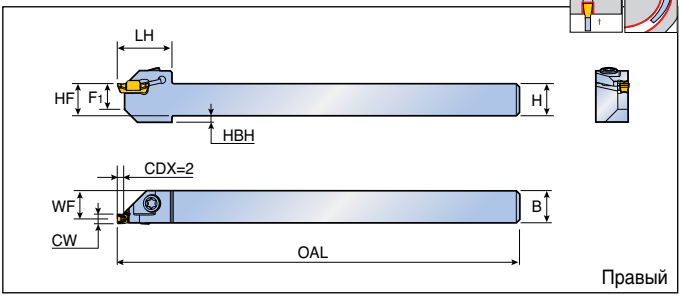


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGSFR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 | |
| | **1616-3T2** | 2, 3 | 16 | 16 | 125 | 20 | 14.8 | 11 | - | ≤ 3 | B120-B121 |

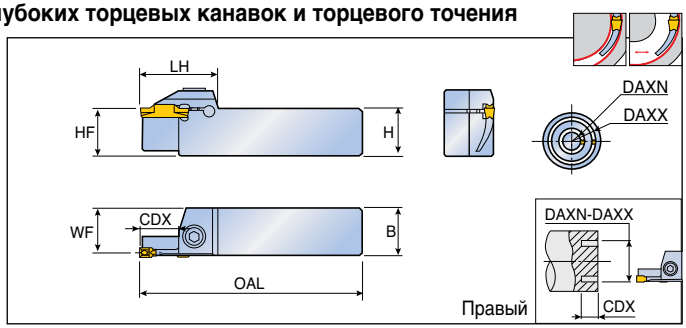
## Комплектующие

| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| **TGSFR/L** | TS 40097I | T 15 | | |

# TTFR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| | **25-35-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 32 | 24.0 | 10 | 29 | 40 | TDXU / XT / XY / FT |
| | **25-40-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 32 | 24.0 | 10 | 34 | 50 | TSC / J |
| | **25-50-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 32 | 24.0 | 15 | 44 | 60 | TDUF / TDV |
| | **25-60-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 32 | 24.0 | 15 | 54 | 85 | B109-B119 |
| | **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 | | |

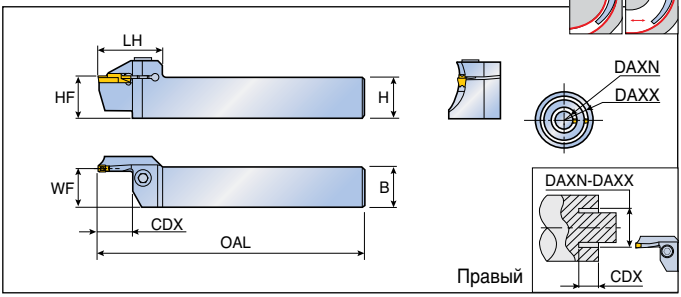


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTFR/L-RN

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



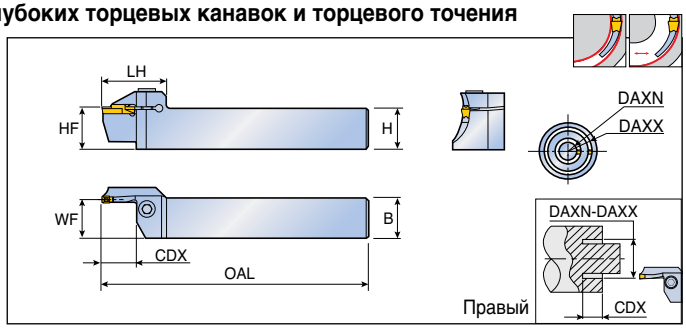

| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | H(HF) | B | OAL | LH | WF | CDX | DAXN | DAXX | |
| TTFR/L | 20-21-30-3T10 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 31 | 19.0 | 10 | 21 | 30 | TDC / J / T<br>TDXU / XT / XY<br>TDFT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B119 |
| | 20-24-35-3T10 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 31 | 19.0 | 10 | 24 | 35 | |
| | 20-29-40-3T10 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 31 | 19.0 | 10 | 29 | 40 | |
| | 20-34-50-3T10 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 31 | 19.0 | 10 | 34 | 50 | |
| | 20-44-70-3T15 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 35 | 19.0 | 15 | 44 | 70 | |
| | 20-64-100-3T15 RN | 3 | 20 | 20 | 140 | 35 | 19.0 | 15 | 64 | 100 | |
| | 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

# TTFR/L-RN

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>Минимальный диаметр торцовой обработки | **TDJ/C TDUF / TDV** | 3 | 54 | **TDT RU** | 3 | 41 |
| | | 4 | 34 | | 4 | 36 |
| | | 5 | 49 | | 5 | 54 |
| | | 6 | 46 | | 6 | 54 |
| | **TDT** | 3 | 44 | **TDXU TDXT TDXY TDFT** | 3 | 18 |
| | | 4 | 42 | | 4 | 18 |
| | | 5 | 50 | | 5 | 20 |
| | | 6 | 48 | | 6 | 18 |

## Комплектующие

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

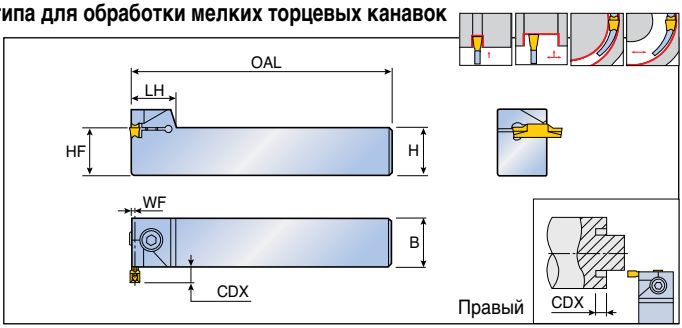


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGFPR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY / FT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B119 |
| **2525-4** | 2, 3, 4 | 25 | 25 | 25 | 150 | 18 | 1.5 | 4.8 | |
| **2525-6** | 5, 6 | 25 | 25 | 25 | 150 | 22 | 2.5 | 4.8 | |

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

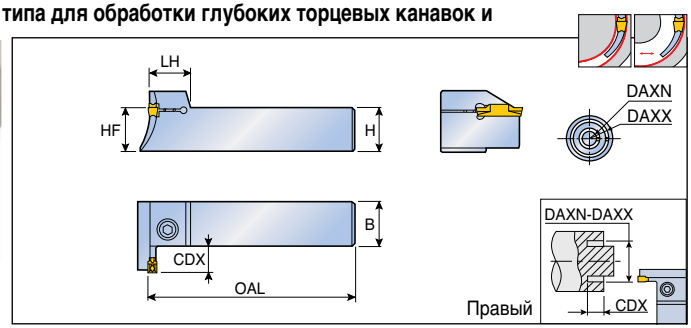
## Комплектующие

| 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 | | |
| | | | | |

# TTFPR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

**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<br>TDXU / XT / XY / FT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B119 |
| | **25-35-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 18.0 | 10 | 29 | 40 | |
| | **25-40-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 18.0 | 10 | 34 | 50 | |
| | **25-50-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 18.0 | 15 | 44 | 60 | |
| | **25-60-3** | 3 | 25 | 25 | 150 | 18.0 | 15 | 54 | 85 | |
| | **25-30-4** | 4 | 25 | 25 | 150 | 18.5 | 12 | 22 | 40 | |
| | **25-40-4** | 4 | 25 | 25 | 150 | 18.5 | 15 | 32 | 50 | |
| | **25-50-4** | 4 | 25 | 25 | 150 | 18.5 | 15 | 42 | 60 | |
| | **25-60-4** | 4 | 25 | 25 | 150 | 18.5 | 15 | 52 | 85 | |
| | **25-60-5** | 5 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 50 | 80 | |
| | **25-80-5** | 5 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 70 | 110 | |
| | **25-110-5** | 5 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 100 | 150 | |
| | **25-150-5** | 5 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 140 | 200 | |
| | **25-200-5** | 5 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 200 | ∞ | |
| | **25-60-6** | 6 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 48 | 85 | |
| | **25-85-6** | 6 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 73 | 150 | |
| | **25-150-6** | 6 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 138 | 250 | |
| | **25-250-6** | 6 | 25 | 25 | 150 | 22.0 | 20 | 250 | ∞ | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

• 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 | | |

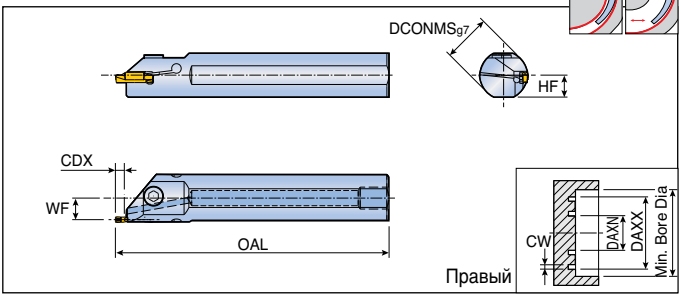


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGIFR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## Державка для внутренней обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



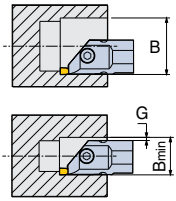

| Обозначение | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DCONMS | OAL | WF | HF | CDX | |
| **TGIFR/L 25-4C-T5.5** | 3, 4 | 25 | 200 | 11.3 | 11.5 | 5.5 | TDC / J / T<br>TDXU / XT / XY / FT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B119 |
| **32-4C-T5.5**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

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

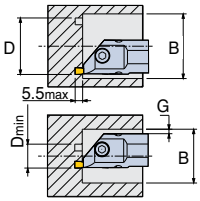
| CW | Минимальный диаметр растачивания | | DAXN | | | | DAXX |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | d=25 | d=32 | TDC / TDJ | TDFT / TDXU / TDXT | TDT | TDT-RU | |
| **3** | 26.3 | 33.3 | 54 | 18 | 44 | 41 | ∞ |
| **4** | 26.8 | 33.8 | 34 | 18 | 42 | 36 | |
| **5** | 26.3 | 33.3 | 49 | 20 | 50 | 54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

## TGIFR/L Применение

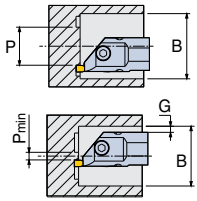
Растачивание
$B_{min}$=WF+DCONMS/2+CW/2+2G




Обработка торцевых канавок
$D_{min}$=2WF+DCONMS+CW-B+2G




Обработка кольцевых канавок
$P_{min}$=2WF+DCONMS-CW-B+2G



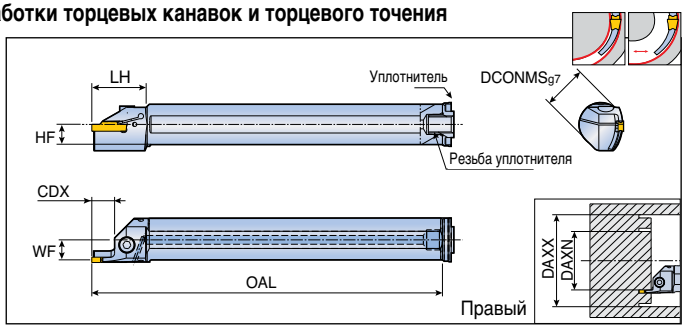

## Комплектующие

| 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") | |
| | | | | |
| | | | | |

# TTFIR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY<br>TDFT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B119 |
| **25-3T12 26-39** | 3 | 25 | 200 | 31 | 11.5 | 11.5 | 12 | 26 | 39 | |
| **25-3T12 33-48** | 3 | 25 | 200 | 31 | 11.5 | 11.5 | 12 | 33 | 48 | |
| **25-3T12 42-60** | 3 | 25 | 200 | 31 | 11.5 | 11.5 | 12 | 42 | 60 | |
| **25-3T12 54-85** | 3 | 25 | 200 | 31 | 11.5 | 11.5 | 12 | 54 | 85 | |
| **25-3T12 79-150** | 3 | 25 | 200 | 31 | 11.5 | 11.5 | 12 | 79 | 150 | |
| **25-4T12 18-34** | 4 | 25 | 200 | 31 | 11.0 | 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") | |
| | | | | |
| | | | | |

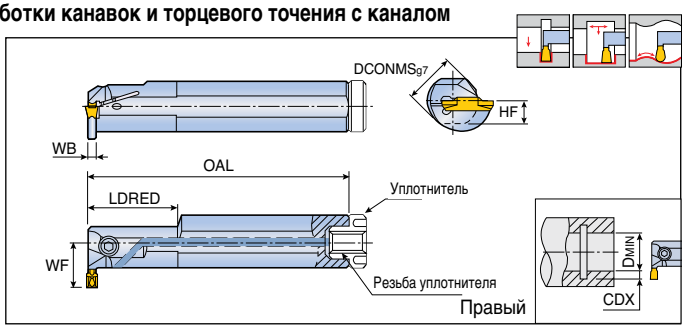


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTIR/L-C

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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



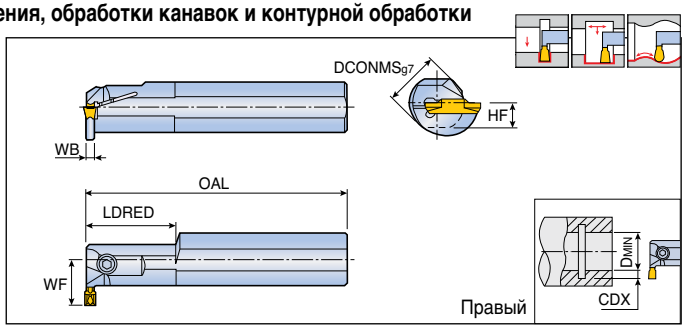

| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) | | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | DCONMS | OAL | LDRED | WF | HF | WB | CDX | DMIN | |
| **TTIR/L** | **16-2C** | 2 | 16 | 125 | - | 16.5 | 7.5 | 1.8 | 8.5 | 25 | TDC / J / T<br>TDXU / XT /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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

# TTIR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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<br>TDXU / XT / XY / IT<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B120 |
| **20-2** | 2 | 20 | 160 | 40 | 15.8 | 9.0 | 1.6 | 6.0 | 25 | |
| **25-2** | 2 | 25 | 200 | 40 | 17.5 | 11.5 | 1.6 | 5.0 | 25 | |
| **32-2** | 2 | 32 | 250 | 60 | 20.8 | 14.0 | 1.5 | 4.7 | 31 | |
| **20-3** | 3 | 20 | 160 | 40 | 15.8 | 9.0 | 2.1 | 6.0 | 25 | |
| **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 "C": 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<br>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

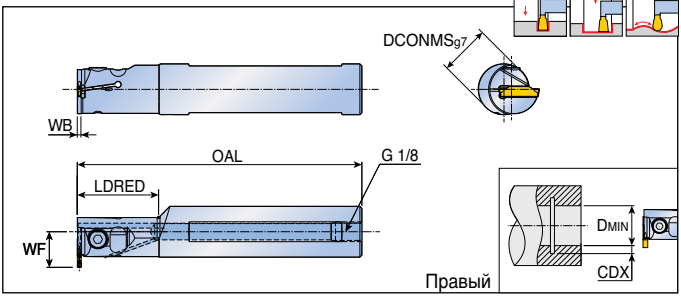


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# 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<br>TDXU / XT / XY<br>TSC / J<br>TDUF / TDV<br>B109-B118 |
| | 25-2T06-TB | 2 | 25 | 150 | 40 | 19.5 | 1.8 | 6 | 29 | |
| | 20-3T06-TB | 3 | 20 | 120 | 40 | 17 | 2.4 | 6 | 27 | |
| | 25-3T06-TB | 3 | 25 | 150 | 40 | 19.5 | 2.4 | 6 | 29 | |
| | 32-3T10-TB | 3 | 32 | 150 | 60 | 27 | 2.4 | 10 | 40 | |
| 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

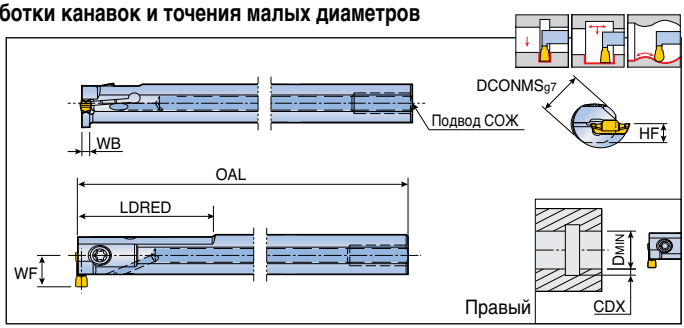
## Комплектующие

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

# TTSIR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| | **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 | - | B120-B121 |
| | **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 40093I | T 15 | - | |
| **TTSIR/L 16-12/14** | TS 40093I | T 15 | PL 16 (M6) | |
| **TTSIR/L 16-16** | TS 50125I | T 20 | PL 16 (M6) | |
| **TTSIR/L 20** | TS 50125I | T 20 | PL 20 (M6) | |

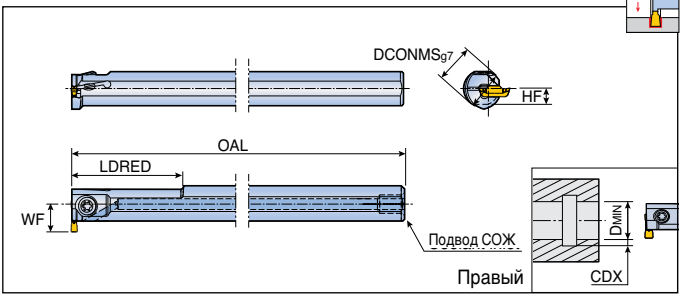


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGSIR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | |
| | **16-13-2** | 2, 3 | 16 | 150 | 20 | 10.6 | 8 | 2.5 | 13.0 | - | B120-B121 |
| | **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 | - | |

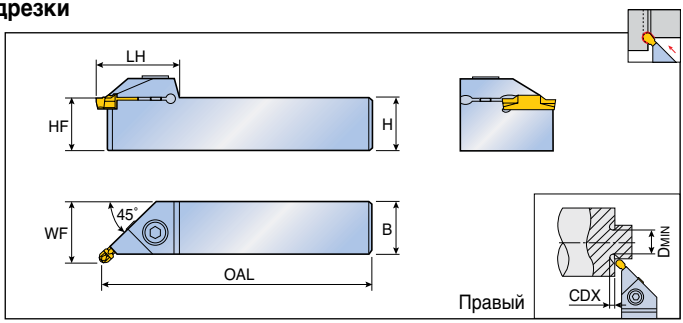
## Комплектующие

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

# TGEUR/L

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 | |
| **2020-4** | 4 | 20 | 20 | 20 | 125 | 31 | 23.5 | 2.8 | 32 | B118,B120 |
| **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 | |

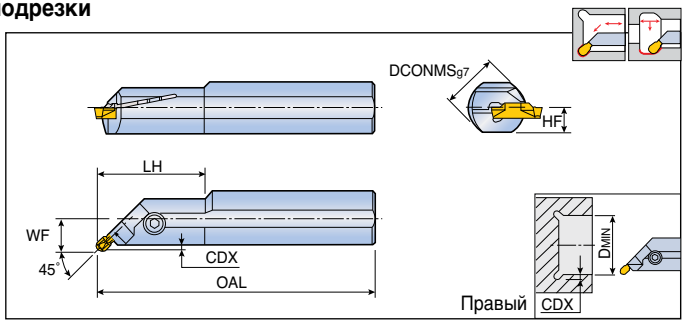
## Комплектующие

| 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 | | |

# TGIUR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | TDIT(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 | |

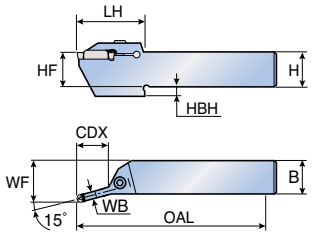
## Комплектующие

| 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

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| | **2525-8-15A** | 8 | 25 | 25 | 25 | 150 | 55 | 30 | 5.90 | 7 | 30.0 | B122 |

## Комплектующие

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



ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TGIUR/L-15A

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Державка для внутренней обработки алюминиевых колесных дисков

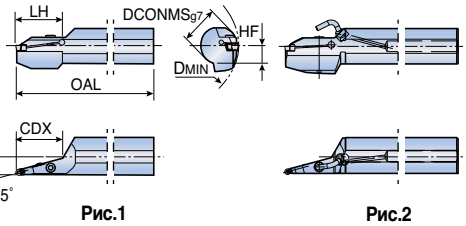



Рис.1 Рис.2

Правый

| Обозначение | | Посадочный размер пластины | Размеры (мм) DCONMS | OAL | LH | WF | HF | CDX | DMIN | Рис. | СОЖ | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **TGIUR/L** | **40-6-15A** | 6 | 40 | 320 | 60 | 19.8 | 19.0 | 50.00 | 160 | 1 | Наружн. | TDA / TSA |
| | **40-6C-15A** | 6 | 40 | 320 | 60 | 19.8 | 19.0 | 50.00 | 160 | 2 | Внутр. | B122 |
| | **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. | |

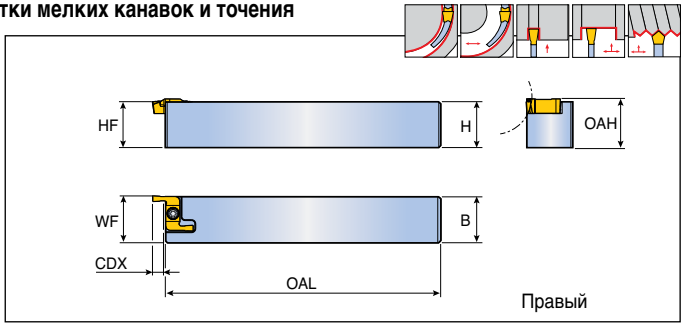
## Комплектующие

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

# TXFR/L

FACERUSH

## 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 | | |
| | | | | |
| | | | | |

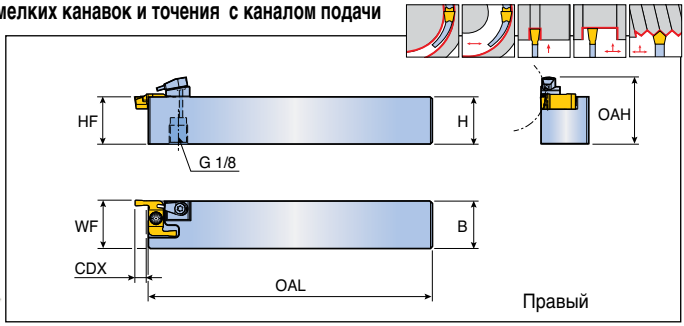


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TXFR/L-TB

FACERUSH

**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

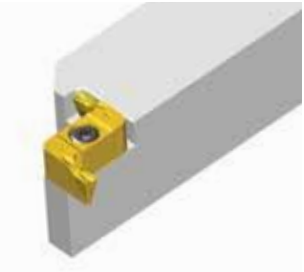
## Комплектующие

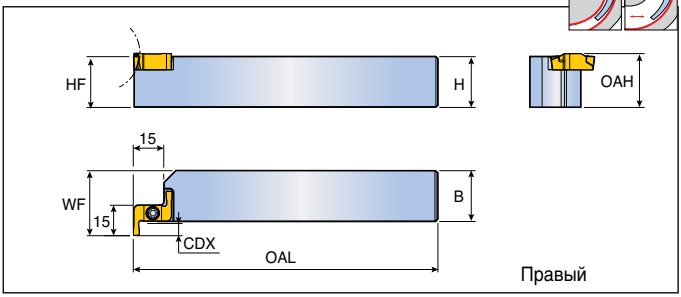
| Обозначение | Винт | Ключ | Секция подачи СОЖ | |
|---|---|---|---|---|
| **TXFR-TB** | TS 35110I | T 15 | S-CU-TB | |
| **TXFL-TB** | TS 35110IL | T 15 | S-CU-TB | |

# TXFPR/L

FACERUSH

**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 |
| | | | | | | | | B123 |

## Комплектующие

| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TXFPR** | TS 35110I | T 15 | | |
| **TXFPL** | TS 35110IL | T 15 | | |
| | | | | |
| | | | | |

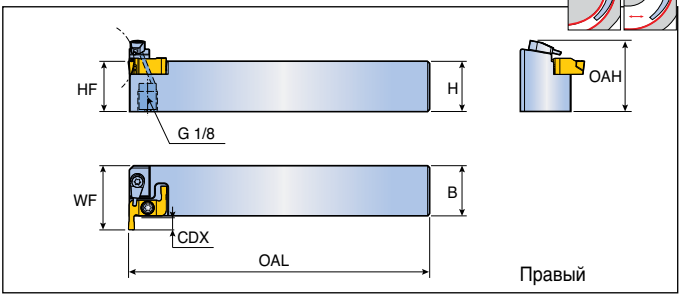


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TXFPR/L-TB

FACERUSH

**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

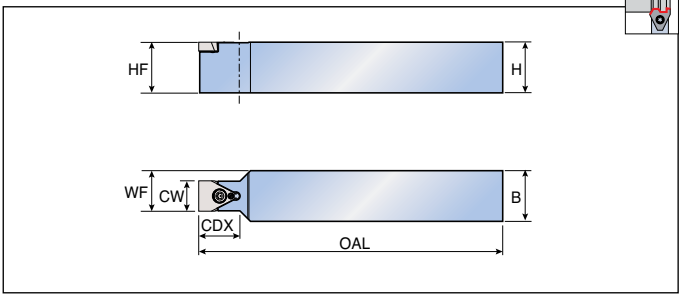
## Комплектующие

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

# TTLEN

TGROOVE

## 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 | | |
| | | | | |

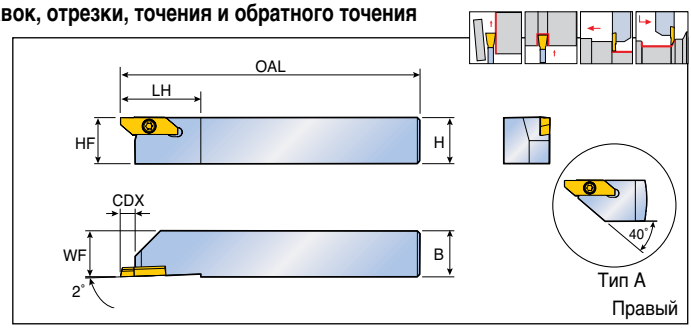


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TTVER/L

TOPCUT

## 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 | |

• Выбирайте подходящую пластину к державке

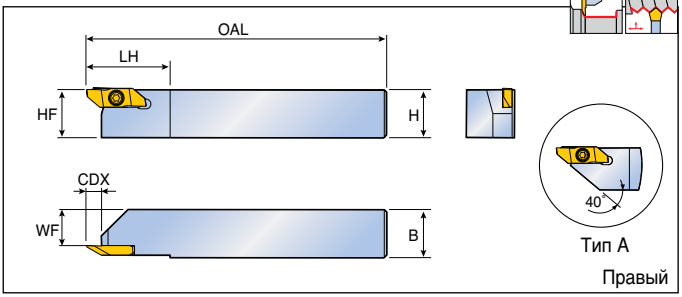
## Комплектующие

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

# TTVBR/L

TOPCUT

## 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 | |

• Выбирайте подходящую пластину к державке

## Комплектующие

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

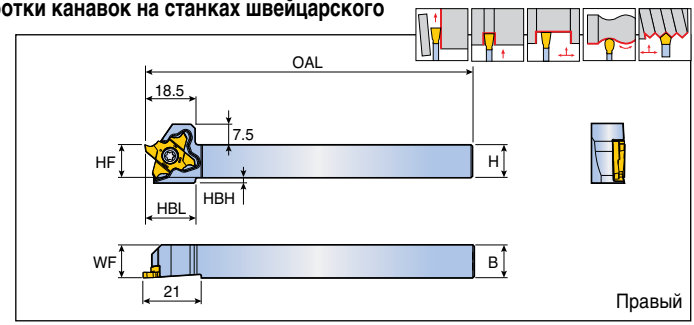


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQHR/L-20

QUADRUSH

**Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа**




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | HF | B | WF | OAL | HBL | HBH | |
| **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 | - | - | |
| **20-20** | 20 | 20 | 20 | 20 | 120 | - | - | B143-B144 |
| **25-20** | 25 | 25 | 25 | 25.3 | 135 | - | - | |

## Комплектующие

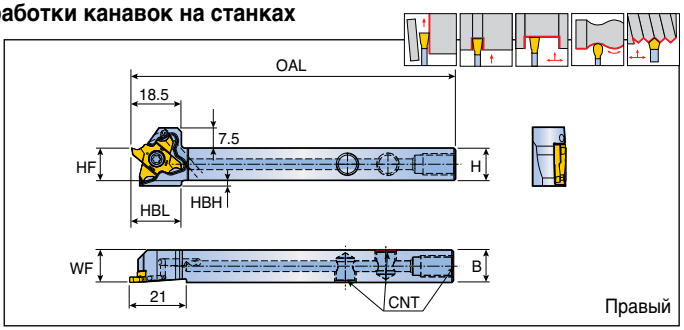
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TQHR/L...20** | TS 40A100L (1)<br>TS 40A100 (2) | T-1508/5 | | |
| | | | | |
| | | | | |

• (1) Для TQHR • (2) Для TQHL

# TQHR/L-20-TB

QUADRUSH

## 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<br>TQJ 20<br>B143-B144 |
| | **16-20-TB** | 16 | 16 | 16 | 16 | 120 | - | - | UNF 5/16 | |
| | **20-20-TB** | 20 | 20 | 20 | 20 | 120 | - | - | G 1/8 | |

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

## Комплектующие

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

• (1) Для TQHR • (2) Для TQHL

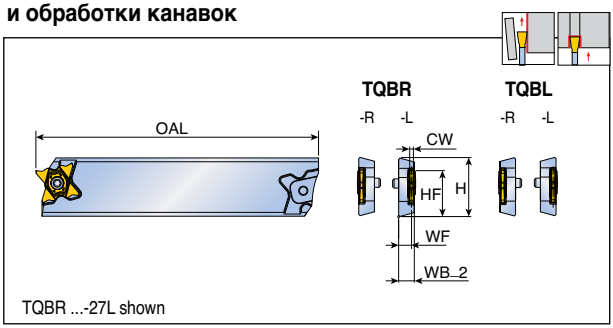


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQBR/L-27

QUADRUSH

## 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 | B145-B153 |
| **32-27R** | 32 | 24.9 | 150 | 7 | 8.5 | 0.5 ≤ CW < 5.3 | TTBN/U..-32 | |
| **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

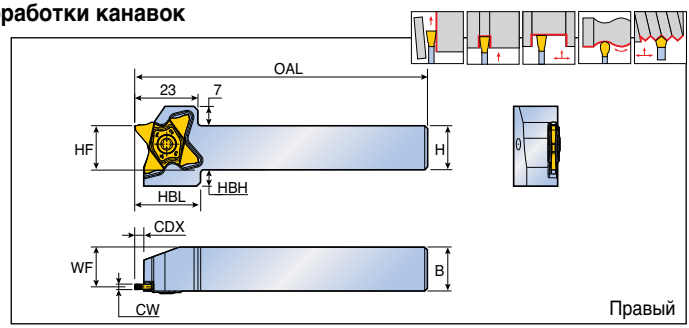
## Комплектующие

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

# TQHR/L-27

QUADRUSH

## 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

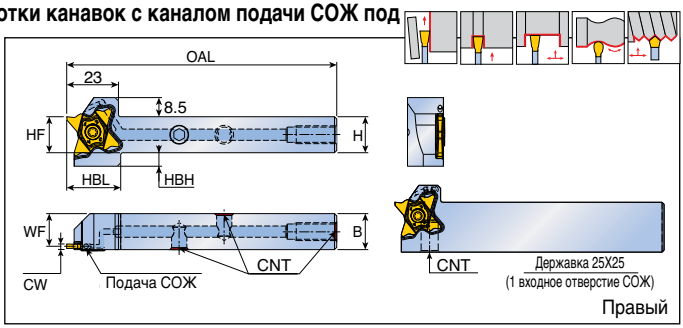


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQHR/L-27-TB

QUADRUSH

**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

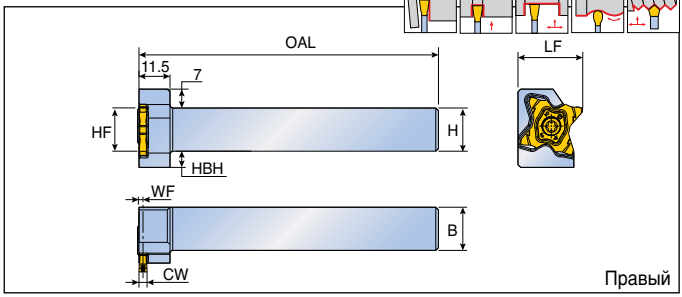
| Обозначение | Винт | Заглушка | Ключ | |
|---|---|---|---|---|
| **TQHR/L 12-27-TB** | TS 50125I (1)<br>TS 50125IL (2) | PLG 5/16 UNF | T 10/20 | L-W 5/32 |
| **TQHR/L 16-27-TB** | | PLG 5/16 UNF | T 10/20 | L-W 5/32 |
| **TQHR/L 20-27-TB** | | PLG G1/8-L6.5 | T 10/20 | L-W 5 |
| **TQHR/L 25-27-TB**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

• (1) Для TQHL • (2) Для TQHR

# TQHPR/L-27

QUADRUSH

## 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 | | |

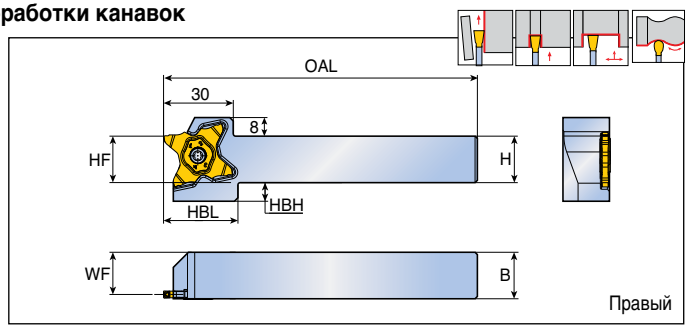
• (1)(3) Для правосторонней державки • (2)(4) Для левосторонней державки



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQHR/L-34

## Державка для отрезки и обработки канавок




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

## Комплектующие

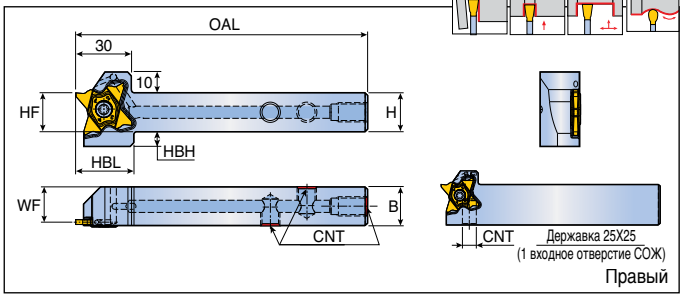
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TQHR/L-34** | TS 50125I (1)<br>TS 50125IL(2) | T 10/20 | | |
| | | | | |
| | | | | |

• (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**




| 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)<br>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

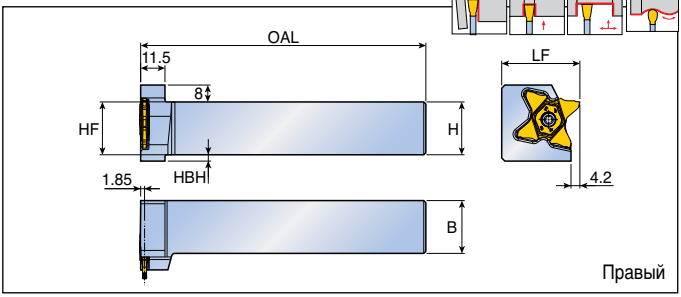


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQHPR/L-34

QUADRUSH

## 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

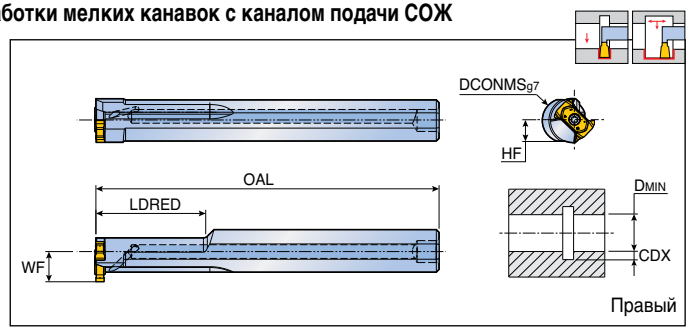
| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TQHPR/L-34** | TS 50125I (1)<br>TS 50125IL(2) | T 10/20 | | |
| | | | | |
| | | | | |

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

# TQHIR/L

QUADRUSH

## 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

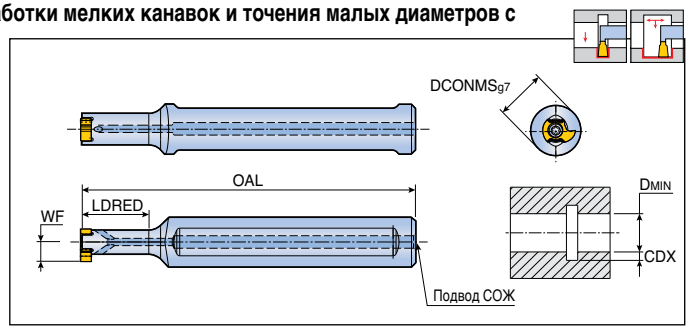
| Обозначение | Винт | Ключ | Уплотнение | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TQHIR/L 16** | TS 25075I/HG | T 8 | PL 16 | |
| **TQHIR/L 20** | TS 25075I/HG | T 8 | PL 20 | |
| | | | | |
| | | | | |



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TMIHN

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

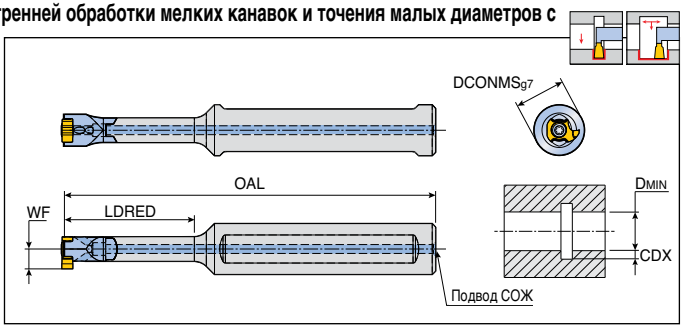



| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | Подвод СОЖ | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | OAL | LDRED | WF | DMIN | | |
| **TMIHN 12-16-8** | 12 | 80 | 16 | 4.7 | 10 | Ø3 | TMIS 8 B155 |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

• CDX: См. размер пластины

# TMIHN-C

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



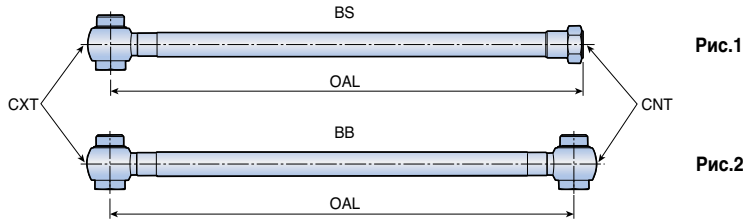

| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | Подвод СОЖ | Пластина |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | OAL | LDRED | WF | DMIN | | |
| **TMIHN 12C-24-8** | 12 | 92 | 24 | 4.7 | 10 | Ø2 | TMIS 8 B155 |
| **12C-32-8** | 12 | 100 | 32 | 4.7 | 10 | Ø2 | |
| | | | | | | | |

• CDX: См. размер пластины

## Комплектующие

| Обозначение | Винт | Ключ | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| **TMIHN** | TS 22052I/HG | T 7 | | |
| **TMIHN -C** | TS 22052I/HG | T 7 | | |
| | | | | |
| | | | | |

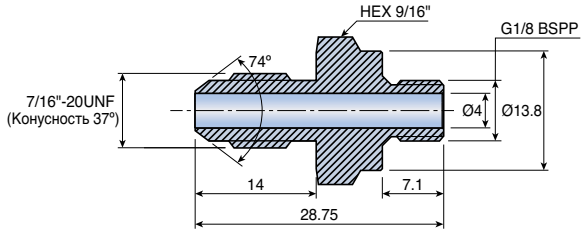
## Рукав




| Обозначение | | Размеры | | | | Рис. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | OAL (мм) | CXT | CNT | Макс.давление (бар) | |
| **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

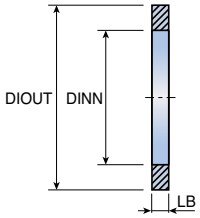
## Переходник




| Обозначение |
|---|
| **TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF** |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

• Переходник заказывается отдельно

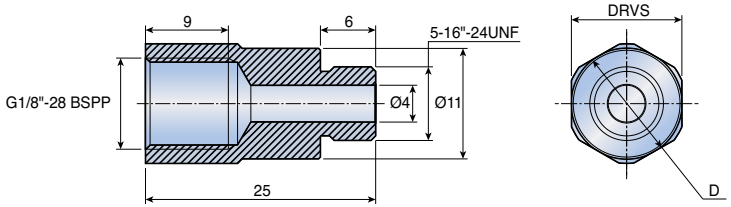
## Уплотнительная шайба




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

• Уплотнительная шайба заказывается отдельно

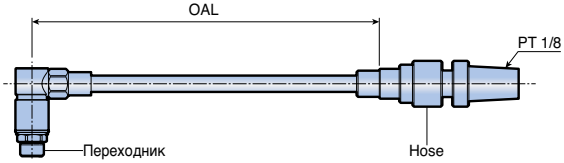
## Переходник




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

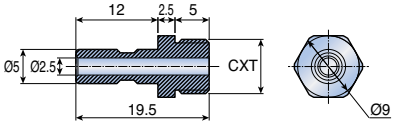
• Переходник заказывается отдельно

## Система в сборе




**Комплект рукава**

**Рукав**




**Переходник**

| 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

# Система обозначений пластин



## Отрезка и обработка канавок

Только для направленных пластин

| T | D | C | 3 | - | 6 | R | S |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | | 5 | 6 | 7 |

## 1 TaeguTec

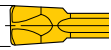
## 2 Тип режущей кромки

| | |
|---|---|
| S | D |
| Односторонняя | Двусторонняя |

## 3 Тип стружколома

| | |
|---|---|
| C | J |
| V | UF |
| Получистовая | Чистовая |

## 4 Ширина пластины

| | |
|---|---|
| CW  | **2** = 2.0 мм<br>**3** = 3.0 мм<br>**4** = 4.0 мм<br>**5** = 5.0 мм<br>**6** = 6.0 мм |

## 5 Ширина пластины

## 6 Захват инструмента

| | |
|---|---|
| L | R |
| Левый | Правый |

## 7 Радиус при вершине

| | |
|---|---|
| S | |
| Заострённый | Стандартный |

# Система обозначений пластин

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**Точение, обработка канавок и торцевое точение**

| T | D | (F) | T | 3.00 | E | - | 0.40 | R |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | 7 | 8 |

## 1 TaeguTec

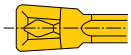
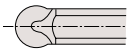
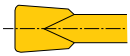
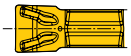
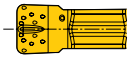
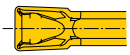
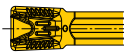
## 2 Тип режущей кромки

| | |
|---|---|
| S | D |
| Односторонняя | Двусторонняя |

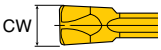
## 3 Применение

**F** Торцовое 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)

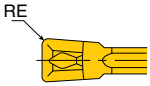



□.□□ Высокоточная
□ Прессованная

## 6 Применение

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

## 7 Радиус при вершине (мм)



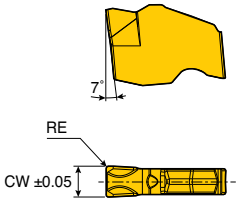

□.□□ Высокоточная
□.□ Прессованная

## 8 Захват инструмента для торцовой обработки

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

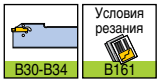
# SFC

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




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

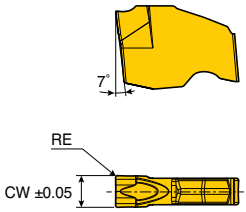
| Пластина | Обозначение | | Посадочный размер пластины | Подача (мм/об) | Кермет | | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | CT3000 | | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | |
| | **SFC** | **1.6**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




●: Стандартная позиция

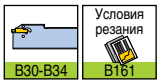
# SFJ

## 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 | | | | | | | ● | | ● | | |

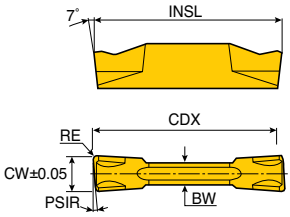



●: Стандартная позиция



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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




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 |

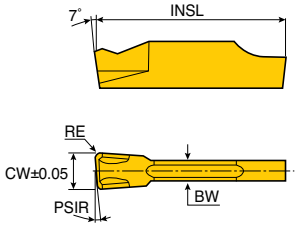
| Пластина | Обозначение | Посадочный размер пластины | Подача (мм/об) | Кермет | | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CT3000 | | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | | |
| | **TDC 2** | 2 | 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

Условия резания
B161

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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




Правый

| Размер | Размеры (мм) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | BW | INSL | PSIR |
| **2 (..R/L)** | 2.0 | 0.20 | 1.7 | 19.7 | 0-15 |
| **2 RS/LS** | 2.0 | 0.02 | 1.7 | 19.5 | 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 | 15 |
| **4 (..R/L)** | 4.0 | 0.30 | 3.0 | 19.7 | 0-15 |
| **5 (..R/L)** | 5.0 | 0.30 | 4.0 | 24.6 | 0-4 |
| **6** | 6.0 | 0.30 | 5.0 | 24.7 | - |
| **8** | 8.0 | 0.40 | 6.0 | 30.1 | - |

| Пластина | Обозначение | Посадочный размер пластины | Подача (мм/об) | Кермет | | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CT3000 | | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | |
| | **TSC 2** | 2 | 0.05-0.18 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **2-6R/L** | 2 | 0.04-0.14 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **2-8R/L** | 2 | 0.04-0.14 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **2-15R/L** | 2 | 0.04-0.12 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **2-15RS/LS** | 2 | 0.02-0.12 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **3** | 3 | 0.07-0.25 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **3-6R/L** | 3 | 0.06-0.18 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **3-15R/L** | 3 | 0.06-0.16 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **3-15RS/LS** | 3 | 0.03-0.16 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **4** | 4 | 0.08-0.30 | | | | | | | ● | ● | ● | | |
| | **4-4R/L** | 4 | 0.06-0.24 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **4-6R/L** | 4 | 0.06-0.23 | | | | | | | | ● | | ● | |
| | **4-15R/L** | 4 | 0.06-0.22 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **5** | 5 | 0.09-0.35 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **5-4R/L** | 5 | 0.07-0.28 | | | | | | | | ● | ● | | |
| | **6** | 6 | 0.12-0.40 | | | | | | | ● | ● | ● | ● | |
| | **8** | 8 | 0.14-0.43 | | | | | | | ● | | ● | | |

●: Стандартная позиция

Условия резания
B161

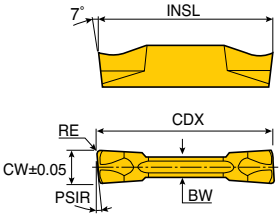


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TDJ

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 |
| **5 (..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

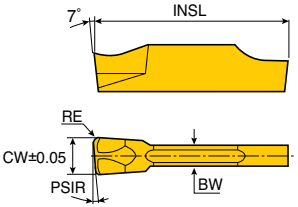
Условия резания
B161



TaeguTec

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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

Условия резания
B161

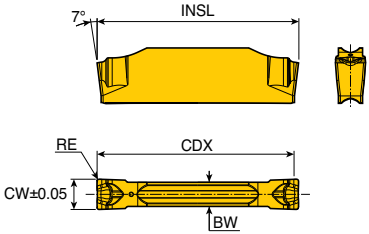


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TDUF

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | | |
| | **TDUF 2** | 2 | 0.03-0.11 | | | | | | ● | | | | | |
| | **3** | 3 | 0.04-0.13 | | | | | | ● | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

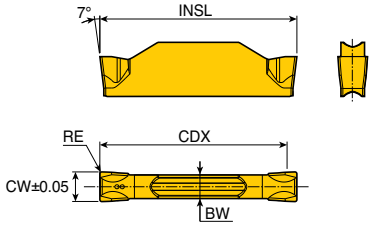
Условия резания
B161

●: Стандартная позиция

# TDV

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | | |
| | **TDV 2** | 2 | 0.04-0.12 | | | | | | ● | | ● | | | |
| | **3** | 3 | 0.06-0.18 | | | | | | ● | | ● | | | |
| | **4** | 4 | 0.08-0.20 | | | | | | ● | | ● | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

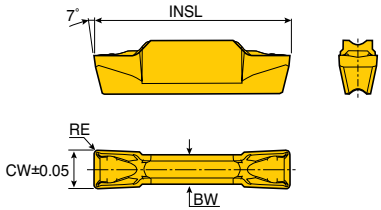
Условия резания
B161

●: Стандартная позиция

# TDXU

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | TT8020 | K10 |
| | **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 | | | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | |

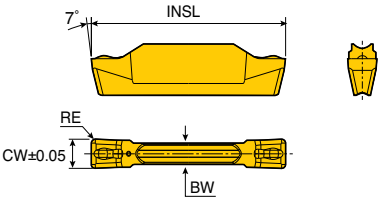
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TDXT

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | TT8020 | K10 | |
| | **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 | | | ● | ● | ● | ● | | | ● | |

Условия резания B161

• Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

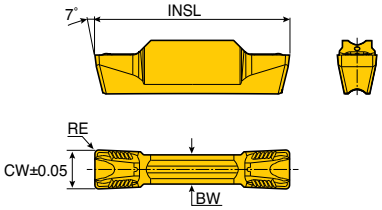
●: Стандартная позиция



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ар (мм) | Подача (мм/об) | Подача (мм/об) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT3010 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 |
| | **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

Условия резания
B161

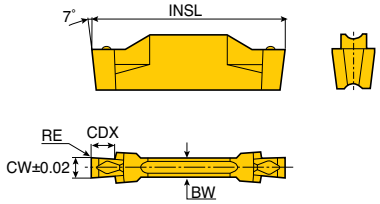


TaeguTec
Member IMC Group

# TDT

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | | | | | | ● | ● | | ● | |

Условия резания

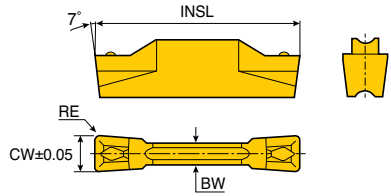
• *: Только для обработки канавок. Используйте державки TGFR/L ...-4

●: Стандартная позиция

# TDT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Двусторонние 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 | |
| CE type | **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 | | | ● | | | | | | | | | |

Условия резания

• (1)Прессованная керамическая пластина

●: Стандартная позиция

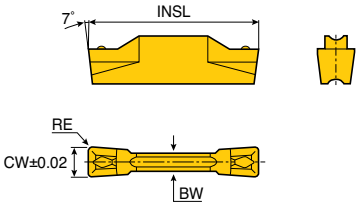


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TDT-E

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## 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 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | ар (мм) | Подача (мм/об) | Подача (мм/об) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | |
| | **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 | | | | ● | | ● | | | | |

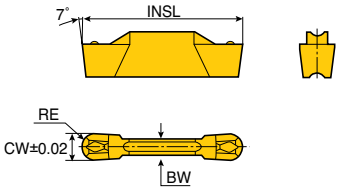
●: Стандартная позиция

Условия резания
B161

# TDT-E (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**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 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | | |
| | **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 | | | | | | ● | ● | | | | |

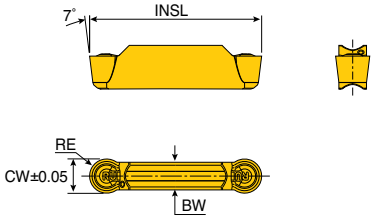
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**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 | TT5100 | TT3010 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | | |
| | **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 | 0.25-054 | 0.15-0.27 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | ● | | |
| | **8E-4.0-RU** | 8 | 0.0-4.0 | 0.30-0.67 | 0.18-0.35 | | | ● | ● | ● | | ● | ● | | ● | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Условия резания B161

●: Стандартная позиция

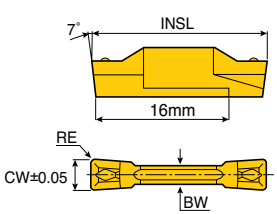


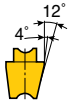
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TDFT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | ар (мм) | Подача (мм/об) | Подача (мм/об) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 |
| | **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 | | | | | ● | | ● | | ● |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

Условия резания B161

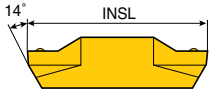
• Правые пластины для правых державок, левые пластины для левых державо

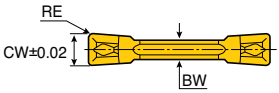
●: Стандартная позиция

# TDIT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | ар (мм) | Подача (мм/об) | Подача (мм/об) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 |
| | **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 | | | | | ● | | ● | | |

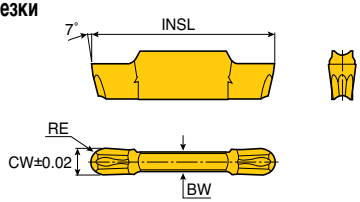
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TDIT-E (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**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) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 |
| | **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 | | | | | ● | | ● | | ● |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

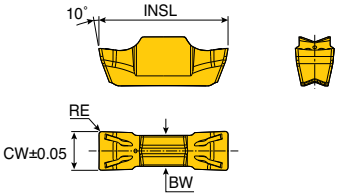
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TDIM

T-CLAMP PARTING & GROOVING

**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) | CT3000 | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 |
| | **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 | | | | | | ● | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

B65,B67 B78,B79

Условия резания B161

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

●: Стандартная позиция

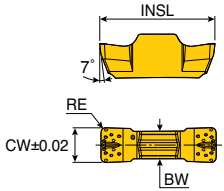


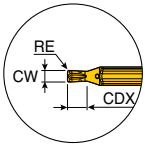
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TDIP

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

## Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров






| Размер | Размеры (мм) | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | CW | RE | BW | INSL | CDX |
| **1.00** | 1.00 | 0.10-0.50 | 1.6 | 10 | 1.6 |
| **1.20** | 1.20 | 0.00 | 1.6 | 10 | 1.8 |
| **1.40** | 1.40 | 0.00 | 1.6 | 10 | 2.0 |
| **1.50** | 1.50 | 0.10 | 1.6 | 10 | 2.0 |
| **2.00** | 2.00 | 0.10-1.00 | 1.6 | 10 | - |
| **2.15** | 2.15 | 0.15 | 1.6 | 10 | - |
| **2.50** | 2.50 | 0.20 | 2.4 | 10 | - |
| **3.00** | 3.00 | 0.20-1.50 | 2.4 | 10 | - |

| 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 | TT8020 | K10 | | |
| | **TDIP 1.00-0.10*** | 2 | - | - | 0.01-0.03 | | | | | | ● | | | | | |
| | **1.00-0.50*** | 2 | - | - | 0.01-0.04 | | | | | | ● | | | | | |
| | **1.20-0.00*** | 2 | - | - | 0.01-0.03 | | | | | | ● | | | | | |
| | **1.40-0.00*** | 2 | - | - | 0.02-0.04 | | | | | | ● | | | | | |
| | **1.50-0.10*** | 2 | - | - | 0.02-0.04 | | | | | | ● | | | | | |
| | **2.00E-0.10** | 2 | 0.2-0.6 | 0.05-0.07 | 0.03-0.05 | | | | | | ● | | | | | |
| | **2.00E-0.20** | 2 | 0.2-0.6 | 0.05-0.07 | 0.03-0.05 | | | | | | ● | | | | | |
| | **2.00E-1.00** | 2 | 0.0-0.6 | 0.08-0.12 | 0.04-0.07 | | | | | | ● | | | | | |
| | **2.15E-0.15** | 2 | 0.2-0.6 | 0.06-0.08 | 0.04-0.06 | | | | | | ● | | | | | |
| | **2.50E-0.20** | 3 | 0.2-1.1 | 0.07-0.09 | 0.04-0.07 | | | | | | ● | | | | | |
| | **3.00E-0.20** | 3 | 0.3-1.3 | 0.11-0.14 | 0.05-0.09 | | | | | | ● | | | | | |
| | **3.00E-1.50** | 3 | 0.0-1.5 | 0.13-0.20 | 0.05-0.11 | | | | | | ● | | | | | |

B65,B67
B78,B79

Условия резания
B161

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

●: Стандартная позиция

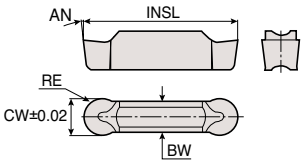


TaeguTec
Member IMC Group

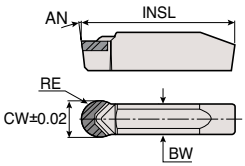
# TDA/TSA

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков




TDA




TSA(PCD)

| 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 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | |
| 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 | | | | | | | | | ● | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PCD 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 | ● | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |

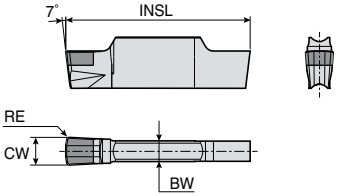
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TSG-HF

T-CLAMP PARTING & GROOVING

## 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 | ● |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

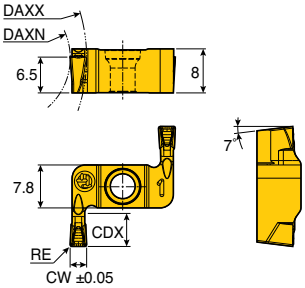
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

# TDFX

FACERUSH

## 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 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ap (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 | | | | | | | ● | | | | |

B84-B87

Условия резания B161

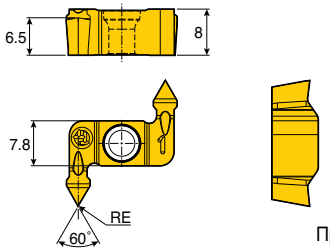
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TDGX

FACERUSH

## Двусторонние резьбонарезные пластины с неполным профилем 60°




Правый

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

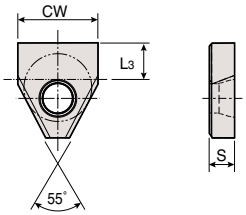
| Пластина | Обозначение | Кермет | | | С покрытием | | | | | | Без покрытия | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | CT3000 | | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | K10 | |
| | **TDGX 4MT-0.05-R/L** | | | | | | | ● | | | | |

B84-B85

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

●: Стандартная позиция

## Заготовка пластин для обработки широких канавок и контурной обработки




| Размер | Размеры (мм) | | |
|---|---|---|---|
| | CW | S | L3 |
| **10** | 10.2 | 4.76 | 5.85 |
| **15** | 15.2 | 4.76 | 5.85 |
| **20** | 20.2 | 6.35 | 9.35 |
| **25** | 25.2 | 6.35 | 9.25 |

| Пластина | Обозначение | Кермет | | | | С покрытием | | | | | | | Без покрытия | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | CT3000 | | | | TT7505 | TT6080 | TT5100 | TT9080 | TT7220 | TT8020 | | K10 | P40 | UF10 | |
| | **TGUX 1004** | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | |
| | **1504** | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | |
| | **2006** | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | |
| | **2506** | | | | | | | | | | | | ● | ● | ● | |

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Система обозначений

TOP MICRO

| 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

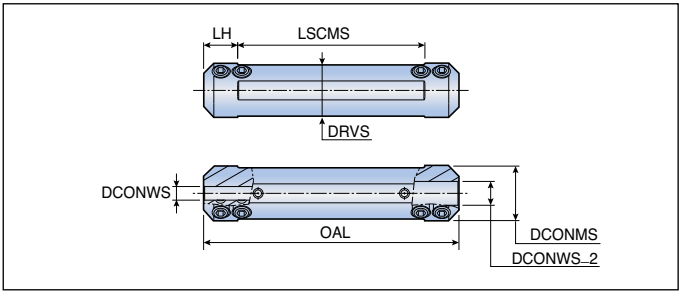
## 7 Применение

| | |
|---|---|
| **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 |

# MINSL

TOPMICRO

## 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 | | |
| | | | | |
| | | | | |

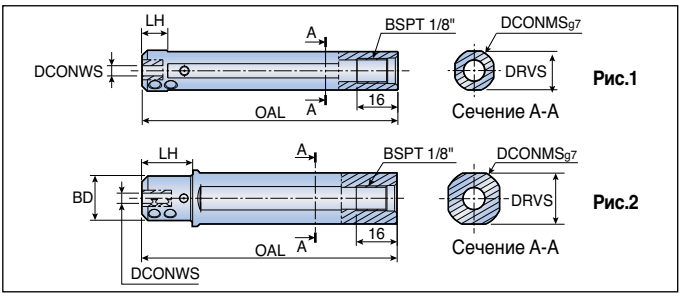


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# MINS ...-L100C

TOPMICRO

## 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

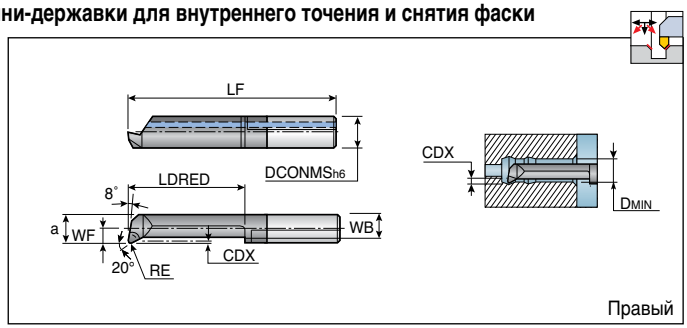
## Комплектующие

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

# MINT R/L 04

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски**




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | WF | a | WB | LF | LDRED | RE | CDX | DMIN | | TT9030 |
| **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

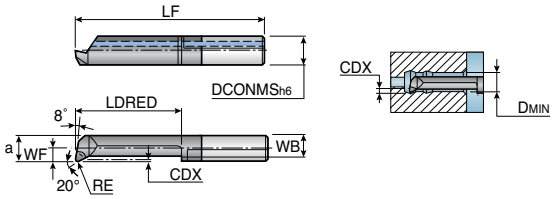


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# MINT R/L 07

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски**




Правый

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

B126-B127

Условия резания

B166

●: Стандартная позиция

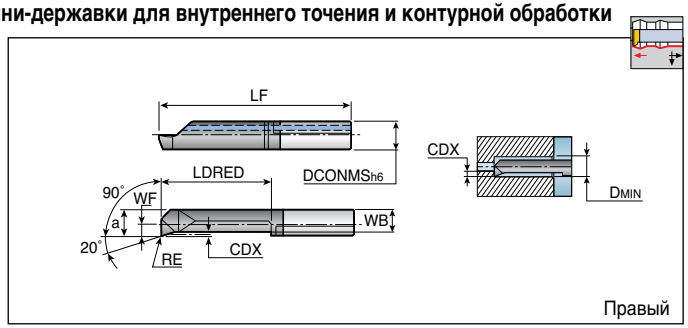


TaeguTec

# MINP R 04/07

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки**




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

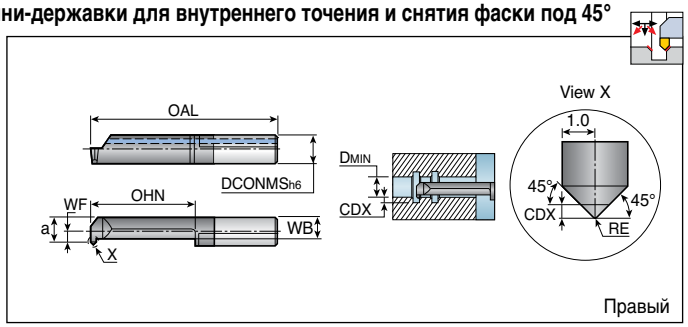
●: Стандартная позиция

B126-B127
Условия резания B166

# MINC R 07

TOPMICRO

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




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

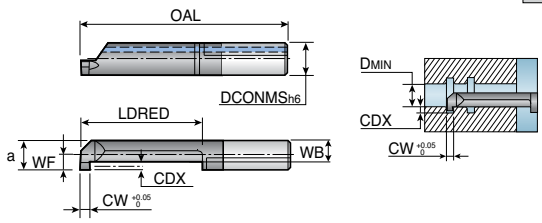
●: Стандартная позиция

B126-B127
Условия резания B166

# MING R 04

TOPMICRO

## Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения




Правый

| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | CW | WF | a | WB | OAL | LDRED | CDX | DMIN | | TT9030 |
| **MINGR04- 050050D020** | 4.00 | 0.50 | 0.20 | 1.80 | 1.15 | 21.00 | 6.00 | 0.40 | 2.00 | R | ● |
| **100050D020** | 4.00 | 0.50 | 0.20 | 1.80 | 1.15 | 26.00 | 11.00 | 0.40 | 2.00 | R | ● |
| **050070D030** | 4.00 | 0.70 | 0.70 | 2.70 | 1.85 | 21.00 | 6.00 | 0.60 | 3.00 | R | ● |
| **100070D030** | 4.00 | 0.70 | 0.70 | 2.70 | 1.85 | 26.00 | 11.00 | 0.60 | 3.00 | R | ● |
| **090100D040** | 4.00 | 1.00 | 1.50 | 3.50 | 2.30 | 25.50 | 10.50 | 0.80 | 4.00 | R | ● |
| **150100D040** | 4.00 | 1.00 | 1.50 | 3.50 | 2.30 | 31.50 | 16.50 | 0.80 | 4.00 | R | ● |

• Радиус при вершине менее 0.1мм

●: Стандартная позиция

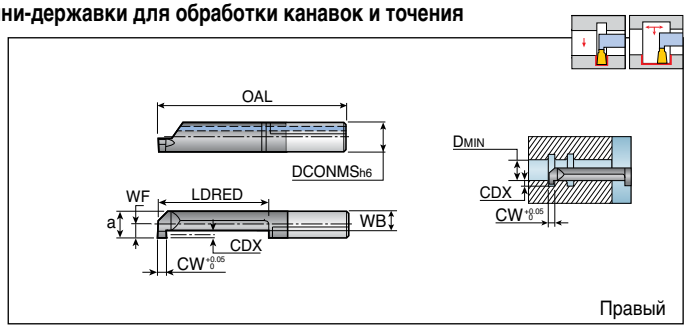


TaeguTec

# MING R/L 07

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения**




| Обозначение | | Размеры (мм) | | | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DCONMS | CW | WF | a | WB | OAL | LDRED | CDX | DMIN | | TT9030 |
| **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 0.1мм

●: Стандартная позиция

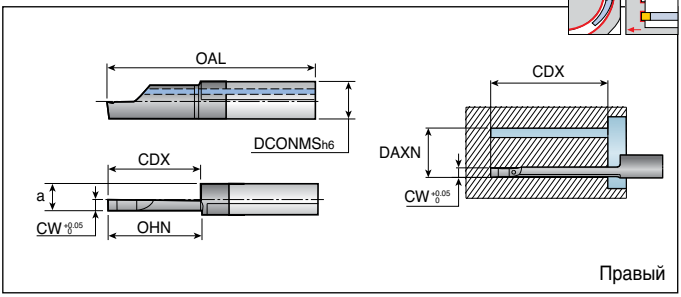


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# MINF R 07

TOPMICRO

## Твердосплавные расточные мини-державки для обработки глубоких торцевых канавок




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | CW | a | OAL | OHN | CDX | DAXN | | TT9030 |
| **MINFR07 200250D150** | 7.00 | 2.50 | 5.90 | 36.00 | 21.00 | 20.00 | 15.00 | R | ● |
| **200300D150** | 7.00 | 3.00 | 5.90 | 36.00 | 21.00 | 20.00 | 15.00 | R | ● |
| **300300D150** | 7.00 | 3.00 | 5.90 | 46.00 | 31.00 | 30.00 | 15.00 | R | ● |

• Радиус при вершине менее 0.1мм

●: Стандартная позиция

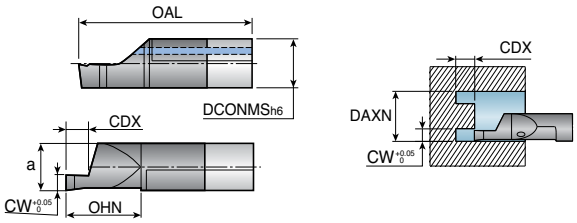


TaeguTec

# MINF R/L 07

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для обработки глубоких торцевых канавок**




Правый

| Обозначение | | Размеры (мм) | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DCONMS | CW | a | OAL | OHN | CDX | DAXN | | TT9030 |
| **MINFR07-** | **110100D060** | 7.00 | 1.00 | 5.20 | 26.00 | 11.00 | 1.50 | 6.00 | R | ● |
| | **110100D080** | 7.00 | 1.00 | 5.90 | 27.00 | 12.00 | 1.50 | 8.00 | R | ● |
| | **110150D060** | 7.00 | 1.50 | 5.20 | 26.00 | 11.00 | 2.00 | 6.00 | R | ● |
| | **110150D080** | 7.00 | 1.50 | 5.90 | 27.00 | 12.00 | 2.50 | 8.00 | R | ● |
| | **110200D060** | 7.00 | 2.00 | 5.20 | 26.00 | 11.00 | 3.00 | 6.00 | R | ● |
| | **200200D080** | 7.00 | 2.00 | 5.90 | 36.00 | 21.00 | 3.00 | 8.00 | R | ● |
| | **210150D080** | 7.00 | 1.50 | 5.90 | 36.00 | 22.00 | 2.50 | 8.00 | R | ● |
| | **110200D080** | 7.00 | 2.00 | 5.90 | 27.00 | 12.00 | 3.00 | 8.00 | R | ● |
| | **210200D080** | 7.00 | 2.00 | 5.90 | 36.00 | 22.00 | 3.00 | 8.00 | R | ● |
| | **110250D080** | 7.00 | 2.50 | 5.90 | 27.00 | 12.00 | 3.50 | 8.00 | R | ● |
| | **210250D080** | 7.00 | 2.50 | 5.90 | 36.00 | 22.00 | 3.50 | 8.00 | R | ● |
| | **110300D080** | 7.00 | 3.00 | 5.90 | 27.00 | 12.00 | 3.50 | 8.00 | R | ● |
| | **210300D080** | 7.00 | 3.00 | 5.90 | 36.00 | 22.00 | 3.50 | 8.00 | R | ● |
| | **300200D080** | 7.00 | 2.00 | 5.90 | 46.00 | 31.00 | 3.00 | 8.00 | R | ● |
| | **300300D080** | 7.00 | 3.00 | 5.90 | 46.00 | 31.00 | 3.50 | 8.00 | R | ● |
| **MINFL07-** | **210150D080** | 7.00 | 1.50 | 5.90 | 36.00 | 22.00 | 2.50 | 8.00 | L | ● |
| | **300200D080** | 7.00 | 2.00 | 5.90 | 46.00 | 31.00 | 3.00 | 8.00 | L | ● |

• Радиус при вершине менее 0.1мм

●: Стандартная позиция

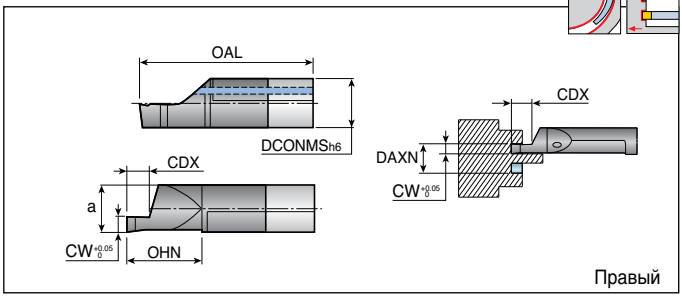


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

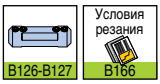
# MINA R 07

TOPMICRO

**Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала**




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



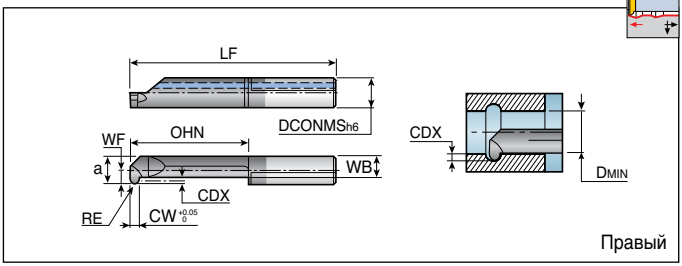

• Радиус при вершине менее 0.1мм

●: Стандартная позиция

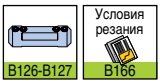
# MINR R 07

TOPMICRO

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




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

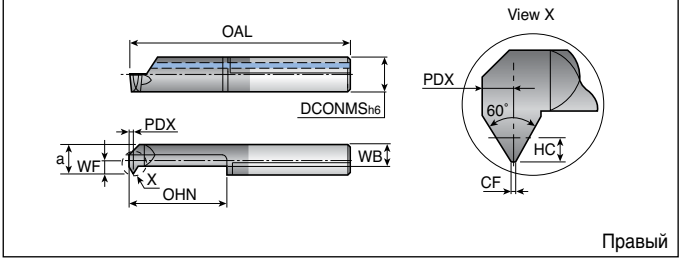



●: Стандартная позиция

# MINN R 04/07

TOPMICRO

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




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | Pitch | HC | CF | PDX | WF | a | WB | OAL | OHN | DMIN | TT9030 |
| **MINNR04-140050D040** | 4.00 | 0.50 | 0.30 | 0.06 | 0.35 | 1.50 | 3.50 | 2.40 | 30.00 | 15.00 | 4.00 | ● |
| **MINNR07-140050D050** | 7.00 | 0.50 | 0.30 | 0.06 | 0.35 | 0.90 | 4.40 | 3.30 | 30.00 | 15.00 | 5.00 | ● |
| **140075D050** | 7.00 | 0.75 | 0.40 | 0.09 | 0.45 | 0.90 | 4.40 | 3.30 | 30.00 | 15.00 | 5.00 | ● |
| **140100D048** | 7.00 | 1.00 | 0.60 | 0.12 | 0.55 | 0.90 | 4.40 | 3.30 | 30.00 | 15.00 | 4.80 | ● |
| **140100D060** | 7.00 | 1.00 | 0.60 | 0.12 | 0.55 | 1.80 | 5.30 | 3.40 | 30.00 | 15.00 | 6.00 | ● |
| **140125D060** | 7.00 | 1.25 | 0.70 | 0.15 | 0.65 | 1.80 | 5.30 | 3.40 | 30.00 | 15.00 | 6.00 | ● |
| **140150D060** | 7.00 | 1.50 | 0.80 | 0.18 | 0.75 | 1.80 | 5.30 | 3.40 | 30.00 | 15.00 | 6.00 | ● |
| **140150D070** | 7.00 | 1.50 | 0.80 | 0.18 | 0.75 | 2.80 | 6.30 | 3.80 | 30.00 | 15.00 | 7.00 | ● |

●: Стандартная позиция

B126-B127
Условия резания
B166

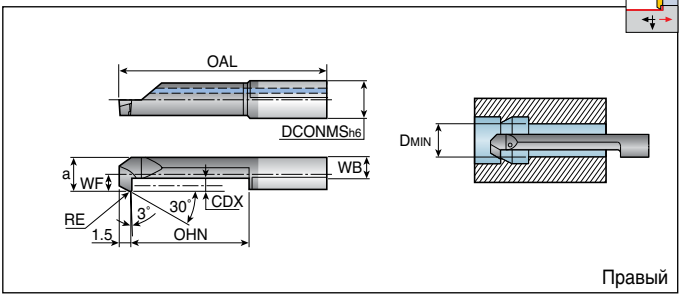


ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# MINBR 04/07

TOPMICRO

## Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения задней части




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | | | R/L | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DCONMS | WF | a | WB | OAL | OHN | RE | CDX | DMIN | | TT9030 |
| **MINBR04-140020D030** | 4.00 | 0.60 | 2.60 | 1.80 | 30.00 | 15.00 | 0.20 | 0.50 | 3.00 | R | ● |
| **190020D030** | 4.00 | 0.60 | 2.60 | 1.80 | 35.00 | 20.00 | 0.20 | 0.50 | 3.00 | R | ● |
| **140015D040** | 4.00 | 1.50 | 3.50 | 2.40 | 30.00 | 15.00 | 0.15 | 0.80 | 4.00 | R | ● |
| **240015D040** | 4.00 | 1.50 | 3.50 | 2.40 | 40.00 | 25.00 | 0.15 | 0.80 | 4.00 | R | ● |
| **MINBR07-190020D050** | 7.00 | 0.90 | 4.40 | 3.10 | 35.00 | 20.00 | 0.20 | 1.00 | 5.00 | R | ● |
| **290020D050** | 7.00 | 0.90 | 4.40 | 3.10 | 45.00 | 30.00 | 0.20 | 1.00 | 5.00 | R | ● |
| **190020D060** | 7.00 | 1.80 | 5.30 | 3.20 | 35.00 | 20.00 | 0.20 | 1.80 | 6.00 | R | ● |
| **290020D060** | 7.00 | 1.80 | 5.30 | 3.20 | 45.00 | 30.00 | 0.20 | 1.80 | 6.00 | R | ● |
| **190020D070** | 7.00 | 2.80 | 6.30 | 3.50 | 35.00 | 20.00 | 0.20 | 2.50 | 7.00 | R | ● |
| **290020D070** | 7.00 | 2.80 | 6.30 | 3.50 | 45.00 | 30.00 | 0.20 | 2.50 | 7.00 | R | ● |

B126-B127

Условия резания

B166

●: Стандартная позиция



TaeguTec

| TV | E | R | 4 | 07 | 010 | 45 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

## 1 TaeguTec 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 |

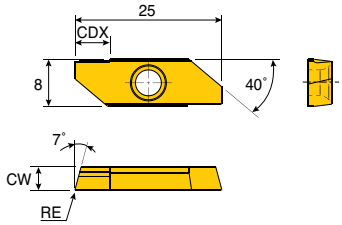
## 7 CDX (только TVPR/L)

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

# TVER/L

TOPCUT

## Токарные пластины




Правый

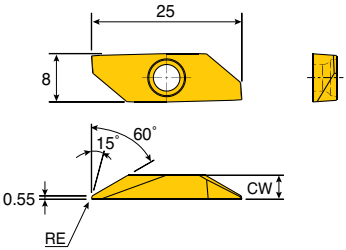
| Обозначение | | ap (мм) | Подача (мм/об) | Размеры (мм) | | | Сплав (TT9010) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CW | RE | CDX | R | L |
| **TVER/L** | **40003** | 0.1-5.5 | 0.01-0.15 | 3.97 | 0.03 | 5.5 | ● | |
| | **40010** | 0.1-5.5 | 0.01-0.15 | 3.97 | 0.10 | 5.5 | ● | |
| | | |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

●: Стандартная позиция

# TVRR/L

TOPCUT

## Пластины для обратного точения




Правый

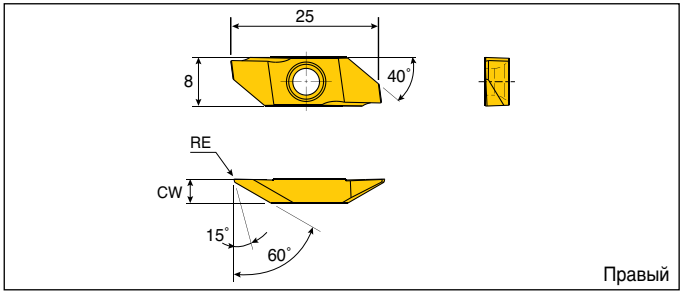
| Обозначение | | ap (мм) | Подача (мм/об) | Размеры (мм) | | | Сплав (TT9010) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CW | RE | CDX | R | L |
| **TVRR/L** | **40003-60** | 0.1-5.5 | 0.01-0.15 | 3.97 | 0.03 | 5.5 | ● | |
| | **40010-60** | 0.1-5.5 | 0.01-0.15 | 3.97 | 0.10 | 5.5 | ● | |
|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

●: Стандартная позиция

# TVBR/L

TOPCUT

## 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 | ● | ● |

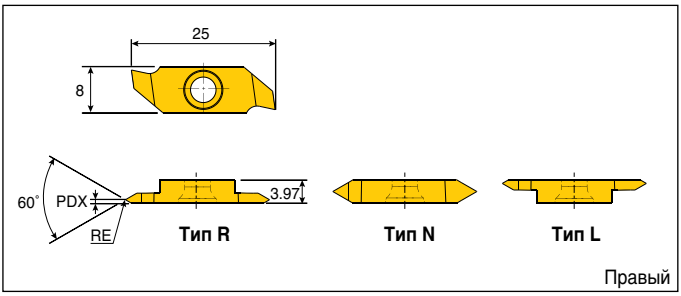
• (1) Режущие кромки отшлифованы

●: Стандартная позиция

# TVTR/L

TOPCUT

## 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

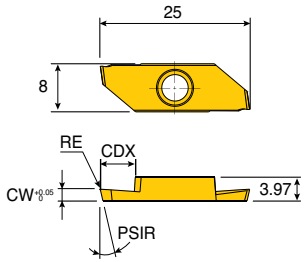


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TVPR/L

TOPCUT

## Пластины для отрезки и обработки канавок




Правый

| Обозначение | | ap (мм) | Подача (мм/об) | Размеры (мм) | | | | Сплав (TT9010) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | CW | RE | PSIR | CDX | R | L |
| **TVPR/L** | **40700-45** | 0.7 | 0.02-0.04 | 0.7 | 0.00 | 15° | 4.5 | ● | ● |
| | **40705-45** | 0.7 | 0.02-0.04 | 0.7 | 0.05 | 15° | 4.5 | ● | |
| | **41000-60** | 1.0 | 0.02-0.04 | 1.0 | 0.00 | 15° | 6.0 | ● | ● |
| | **41005-60** | 1.0 | 0.02-0.04 | 1.0 | 0.05 | 15° | 6.0 | ● | |
| | **41000-45** | 1.0 | 0.02-0.04 | 1.0 | 0.00 | 15° | 4.5 | ● | |
| | **41005-45** | 1.0 | 0.02-0.04 | 1.0 | 0.05 | 15° | 4.5 | ● | |
| | **41200-60** | 1.2 | 0.02-0.05 | 1.2 | 0.00 | 15° | 6.0 | | |
| | **41500-60** | 1.5 | 0.02-0.07 | 1.5 | 0.00 | 15° | 6.0 | ● | ● |
| | **41505-60** | 1.5 | 0.02-0.07 | 1.5 | 0.05 | 15° | 6.0 | ● | |
| | **41500-50** | 1.5 | 0.02-0.07 | 1.5 | 0.00 | 15° | 5.0 | ● | |
| | **41505-50** | 1.5 | 0.02-0.07 | 1.5 | 0.05 | 15° | 5.0 | ● | |
| | **41800-60** | 1.8 | 0.02-0.07 | 1.8 | 0.00 | 15° | 6.0 | ● | |
| | **41805-60** | 1.8 | 0.02-0.07 | 1.8 | 0.05 | 15° | 6.0 | ● | |
| | **42000-60** | 2.0 | 0.02-0.07 | 2.0 | 0.00 | 15° | 6.0 | ● | ● |
| | **42005-60** | 2.0 | 0.02-0.07 | 2.0 | 0.05 | 15° | 6.0 | ● | |
| | **42000N-60** | 2.0 | 0.02-0.09 | 2.0 | 0.00 | 0° | 6.0 | ● | ● |
| | **42005N-60** | 2.0 | 0.02-0.09 | 2.0 | 0.05 | 0° | 6.0 | ● | |

●: Стандартная позиция

| T | Q | J | - | 27 | - | 3 | - | 0.2 | - | 6 | - | R |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | | 4 | | 5 | | 6 | | 7 | | 8 |

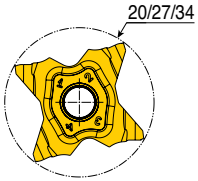
## 1 TaeguTec

## 2 QUAD-RUSH

## 3 Тип стружколома

| C | J | S |
|---|---|---|
| Получистовая | Чистовая | Чистовая и спецзаказ |

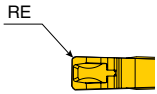
## 4 Наружная окружность пластины




## 5 Ширина пластины

**1.00** = 1.0 мм
**1.50** = 1.5 мм
**2.53** = 2.53 мм
**3.18** = 3.18 мм

## 6 Радиус при вершине




**0.10** = 0.1 мм
**0.20** = 0.2 мм
**0.30** = 0.3 мм
**0.40** = 0.4 мм

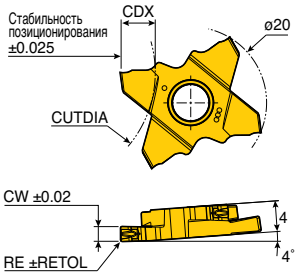
## 7 Угол в плане

## 8 Захват инструмента

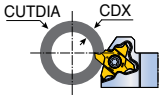
| L | R |
|---|---|
| Левый | Правый |

# TQJ 20

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со стружколомом J

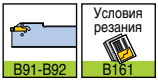



| RE | RETOL |
|---|---|
| RE ≤ 0.1 | 0.02 |
| 0.1 < RE ≤ 0.4 | 0.03 |
| RE > 0.4 | 0.05 |




Правый

| Обозначение | | Подача (мм/об) | CW | RE | CDX | CUTDIA | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | CDX ≤ 2.7 | CDX ≤ 3.5 | CDX ≤ 4.0 | CDX ≤ 4.5 | CDX ≤ 5.0 | TT4430 |
| **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 | ● |

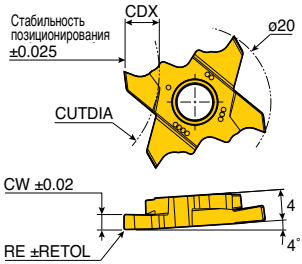



• N.L.: Без ограничений

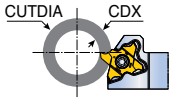
●: Стандартная позиция

# TQS 20

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со шлифованным стружколомом

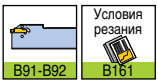



| RE | RETOL |
|---|---|
| RE ≤ 0.1 | 0.02 |
| 0.1 < RE ≤ 0.4 | 0.03 |
| RE > 0.4 | 0.05 |




Правый

| 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 | TT4430 |
| **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 | ● |



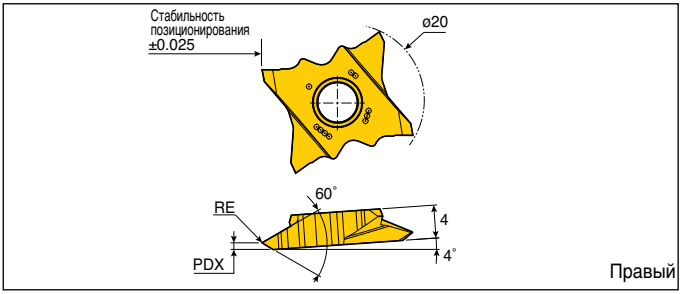

• N.L.: Без ограничений
• * : Полный радиус

●: Стандартная позиция

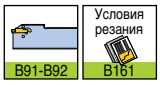
# TQS 20-MT

QUADRUSH

## Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60˚




| Обозначение | | Размеры (мм) | | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | TPN | TPX | TPIX | TPIN | RE | PDX | TT4430 |
| **TQS** | **20-MT-0.05-R/L** | 0.30 | 1.75 | 48 | 14 | 0.05 | 0.8 | ● |




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

●: Стандартная позиция

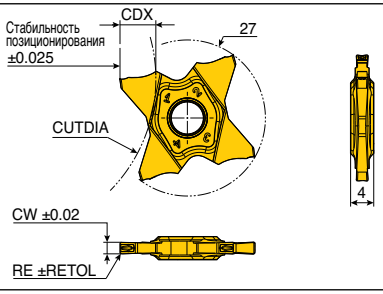


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQJ 27

QUADRUSH

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки




| 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 | TT9080 |
| **TQJ 27-0.50-0.00** | 0.02-0.04 | 0.50 | 0.00 | 1.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-0.50-0.04** | 0.02-0.04 | 0.50 | 0.04 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-0.75-0.10** | 0.02-0.05 | 0.75 | 0.10 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-0.80-0.00** | 0.02-0.05 | 0.80 | 0.00 | 1.6 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.00-0.06** | 0.03-0.07 | 1.00 | 0.06 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.00-0.10** | 0.03-0.07 | 1.00 | 0.10 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.04-0.00** | 0.03-0.07 | 1.04 | 0.00 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.20-0.00** | 0.03-0.07 | 1.20 | 0.00 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.25-0.10** | 0.03-0.07 | 1.25 | 0.10 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.25-0.20** | 0.03-0.07 | 1.25 | 0.20 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.40-0.00** | 0.03-0.08 | 1.40 | 0.00 | 2.0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.47-0.00** | 0.03-0.08 | 1.47 | 0.00 | 2.5 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.50-0.10** | 0.03-0.08 | 1.50 | 0.10 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-1.50-0.20** | 0.03-0.08 | 1.50 | 0.20 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-1.57-0.10** | 0.03-0.08 | 1.57 | 0.10 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.57-0.15** | 0.03-0.08 | 1.57 | 0.15 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.70-0.10** | 0.03-0.08 | 1.70 | 0.10 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.75-0.10** | 0.03-0.08 | 1.75 | 0.10 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.75-0.20** | 0.03-0.08 | 1.75 | 0.20 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.78-0.18** | 0.04-0.10 | 1.78 | 0.18 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.85-0.20** | 0.04-0.10 | 1.85 | 0.20 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.96-0.15** | 0.04-0.10 | 1.96 | 0.15 | 3.0 | N.L.. | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-2.00-0.10** | 0.04-0.10 | 2.00 | 0.10 | 6.4 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 105 | 85 | 60 | 50 | 30 | ● |
| **27-2.00-0.20** | 0.04-0.10 | 2.00 | 0.20 | 6.4 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 105 | 85 | 60 | 50 | 30 | ● |
| **27-2.22-0.15** | 0.04-0.10 | 2.22 | 0.15 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-2.30-0.20** | 0.04-0.10 | 2.30 | 0.20 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-2.39-0.15** | 0.04-0.10 | 2.39 | 0.15 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-2.47-0.20** | 0.04-0.10 | 2.47 | 0.20 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-2.50-0.10** | 0.04-0.10 | 2.50 | 0.10 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-2.50-0.30** | 0.05-0.12 | 2.50 | 0.30 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-2.70-0.10** | 0.05-0.12 | 2.70 | 0.10 | 6.2 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 135 | 105 | 95 | 85 | 78 | - | ● |
| **27-2.87-0.20** | 0.05-0.12 | 2.87 | 0.20 | 6.2 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 135 | 105 | 95 | 85 | 78 | - | ● |

B93-B96

Условия резания B161

• N.L.: Без ограничений

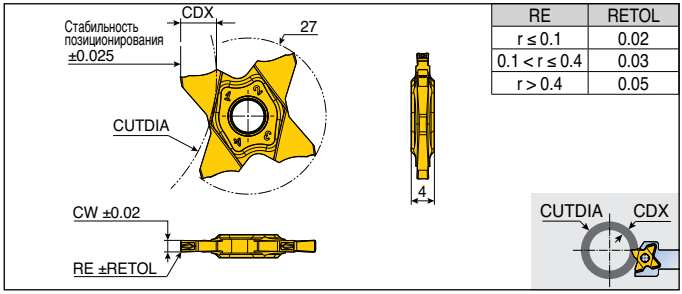
●: Стандартная позиция



TaeguTec

# TQJ 27

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки




| 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 | TT9080 |
| **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 | ● |

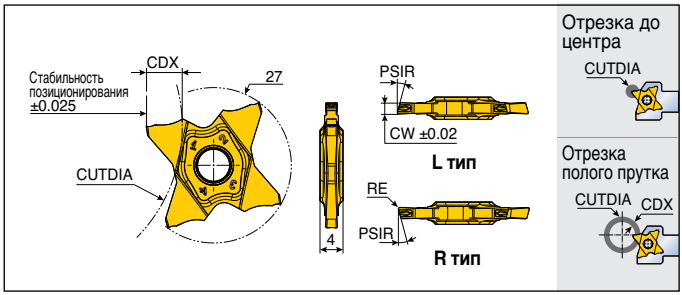
B93-B96 Условия резания B161

• 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 | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

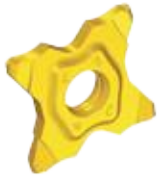
B93-B96 Условия резания B161

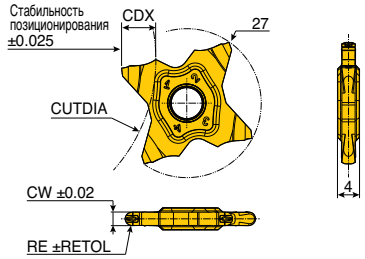
●: Стандартная позиция

# TQJ 27

QUADRUSH

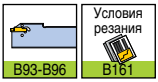
## Пластины с полным радиусом






| 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 | TT9080 |
| 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 | ● |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |



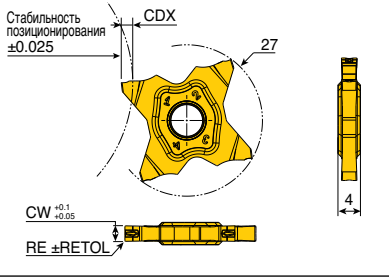

• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TQJ 27

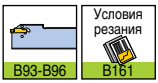
QUADRUSH

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




| 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 | Ширина кольца | Сплав TT9080 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 | ● |
| | | | | | | | |



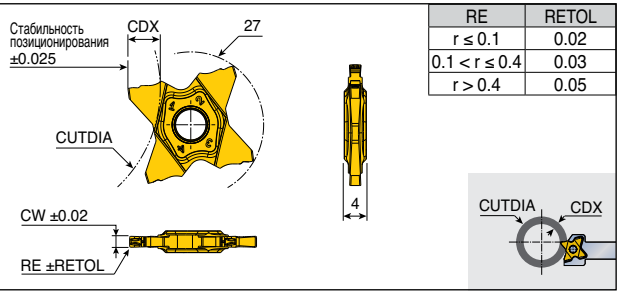

• При выборе пластины необходимо учитывать допуск пластины

●: Стандартная позиция

# TQC 27

QUADRUSH

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки




| 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 | T≤6.5 | TT9080 |
| **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 | - | - | ● |
| **27-3.00-0.00** | 0.05-0.11 | 3.00 | 0 | 6.4 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 135 | 105 | 95 | 85 | 78 | 55 | - | ● |
| **27-3.00-0.20** | 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 | ● |

B93-B96

Условия резания B161

• N.L.: Без ограничений

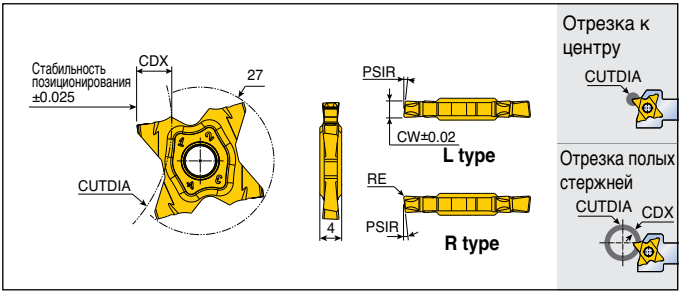
●: Стандартная позиция



ADVANCEMACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQC 27

## Отрезные пластины



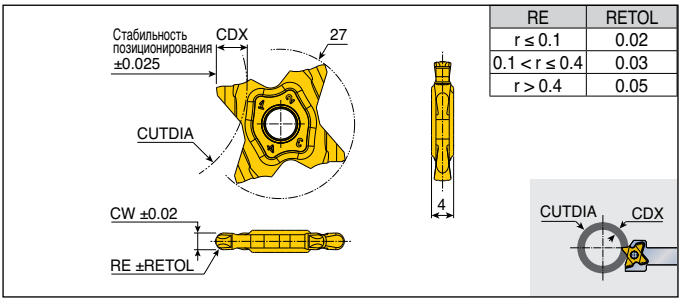

| Обозначение | Подача (мм/об) | CW | RE | PSIR | Отрезка к центру | Отрезка полых стержней | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | CUTDIA | CDX | CUTDIA | TT9080 |
| **TQC 27-1.50-6R/L** | 0.03-0.07 | 1.50 | 0.06 | 6˚ | 12.0 | 5.7 | 35 | ● |
| **27-1.50-15R/L** | 0.03-0.07 | 1.50 | 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 | ● |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

B93-B96 Условия резания B161

●: 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 | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

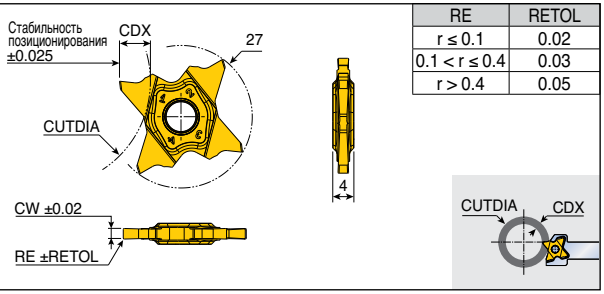
B93-B96 Условия резания B161

• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

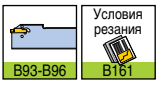
# TQS 27

## Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки




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

| Обозначение | Подача (мм/об) | CW(1) | 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 | TT9080 |
| **TQS 27-1.00-0.10** | 0.03-0.07 | 1.00 | 0.10 | 3.5 | N.L.. | 600 | - | - | - | - | - | - | - | - | ● |
| **27-1.50-0.20** | 0.03-0.10 | 1.50 | 0.20 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **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 | ● |
| **27-2.39-0.15** | 0.04-0.15 | 2.39 | 0.15 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-2.47-0.20** | 0.04-0.15 | 2.47 | 0.20 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | - | - | - | - | - | ● |
| **27-2.50-0.20** | 0.04-0.15 | 2.50 | 0.20 | 5.7 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 130 | 50 | 35 | - | - | - | ● |
| **27-3.00-0.20** | 0.04-0.15 | 3.00 | 0.20 | 6.4 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 135 | 105 | 95 | 85 | 78 | 55 | ● |
| **27-3.18 -0.20** | 0.05-0.16 | 3.18 | 0.20 | 6.4 | N.L.. | 600 | 280 | 180 | 135 | 105 | 95 | 85 | 78 | 68 | ● |




- (1) Пластины с шириной режущей кромки от 0.5мм до 8.2мм могут поставляться как специальные
- N.L.: Без ограничений

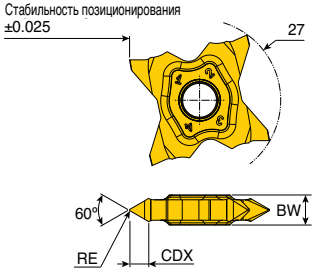
●: Стандартная позиция



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# TQS 27-MT

## Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60˚




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | TPN | TPX | TPIX | TPIN | RE | BW | CDX | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

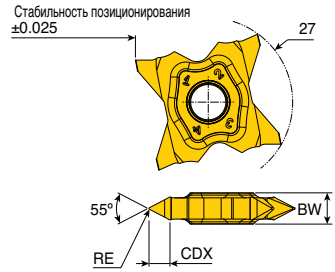
B93-B96 Условия резания B161

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

●: Стандартная позиция

# TQS 27-WT

## Резьбонарезные пластины с неполным профилем 55˚




| Обозначение | Размеры (мм) | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | TPIX | TPIN | RE | BW | CDX | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

B93-B96 Условия резания B161

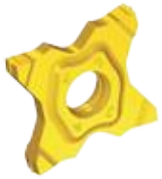
- D: Диаметр резьбы
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)

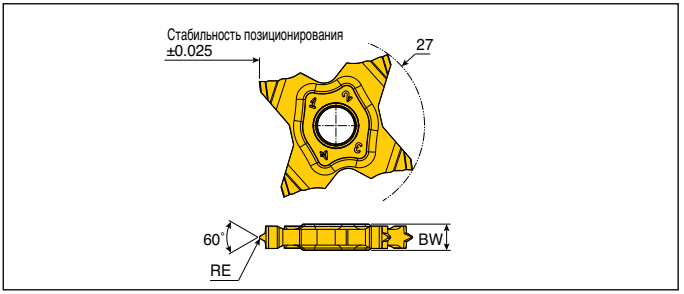
●: Стандартная позиция

# TQS 27-ISO

QUADRUSH

## 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 | ● |

B93-B96 Условия резания B161

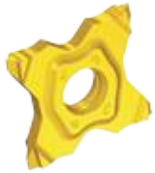
• TP: Шаг резьбы (мм)

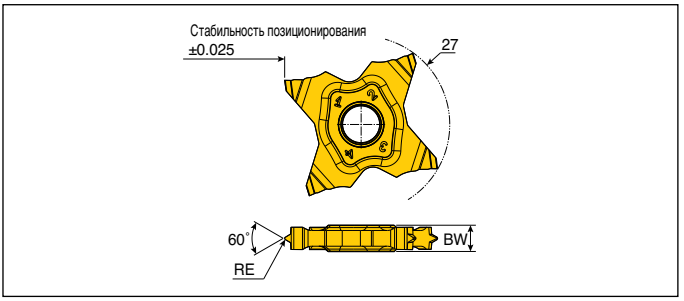
●: Стандартная позиция

# TQS 27-UN

QUADRUSH

## 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 | ● |

B93-B96 Условия резания B161

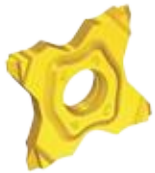
• TPI: Витков на дюйм

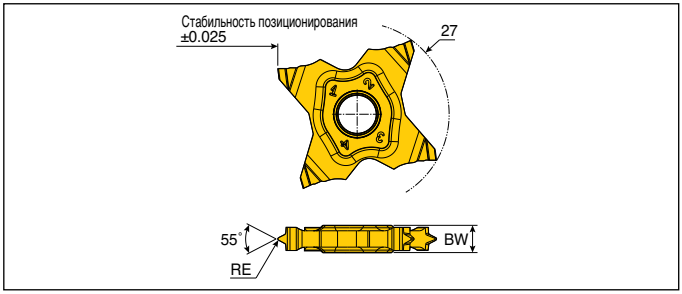
●: Стандартная позиция

# TQS 27-W

QUADRUSH

## Пластины с полным профилем для нарезания наружной резьбы Витворта






| Обозначение | Размеры (мм) | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|
| | TP | RE | BW | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | |
| | | | | |

B93-B96 Условия резания B161

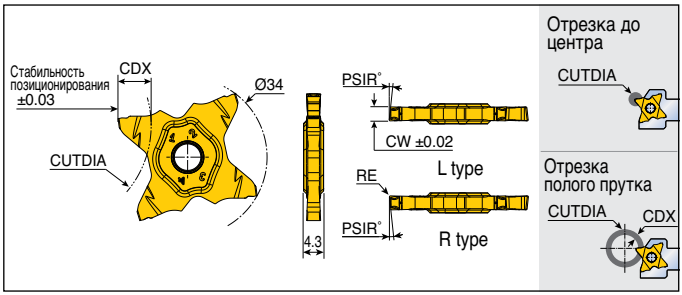
• TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

# TQC 34

QUADRUSH

## Отрезные пластины




| Обозначение | Подача (мм/об) | CW | RE | PSIR° | Отрезка до центра | Отрезка полого прутка | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | CUTDIA | CDX | CUTDIA | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

B97-B99 Условия резания B161

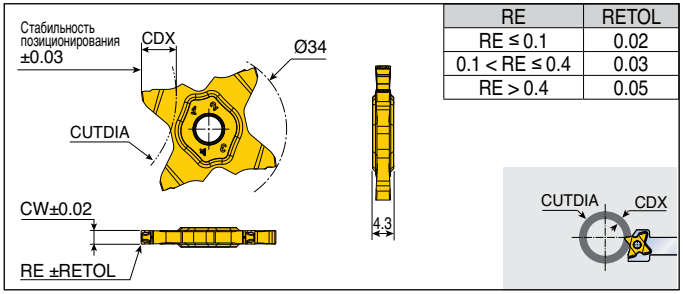
●: Стандартная позиция



TaeguTec Member IMC Group

# TQC 34

## Пластины для обработки глубоких канавок и отрезки




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

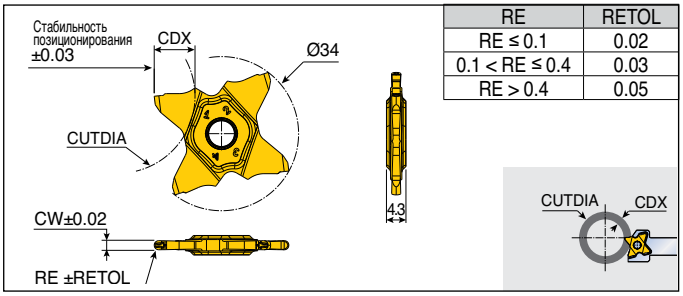
| Обозначение | Подача (мм/об) | CW | RE | CDX | CUTDIA | | | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | CDX≤4.0 | CDX≤5.0 | CDX≤6.0 | CDX≤7.0 | CDX≤8.0 | CDX≤9.0 | CDX≤10.0 | TT9080 |
| **TQC 34-1.50-0.15** | 0.05-0.12 | 1.50 | 0.15 | 9.0 | N.L. | 400 | 190 | 125 | 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

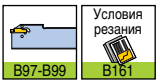
# TQC 34

## Пластины с полным радиусом




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

| Обозначение | Подача (мм/об) | CW | RE | CDX | CUTDIA | | | | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | CDX≤4.0 | CDX≤5.0 | CDX≤6.0 | CDX≤7.0 | CDX≤8.0 | CDX≤9.0 | CDX≤10.0 | TT9080 |
| **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

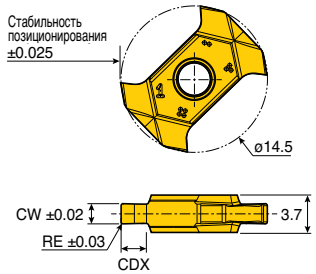


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

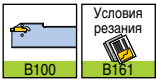
# TQIS 14

QUADiRUSH

## Четырёхкромочные пластины для обработки внутренних мелких канавок




| Обозначение | Подача (мм/об) | Размеры (мм) | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|
| | | CW | RE | CDX | TT9080 |
| **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 | ● |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

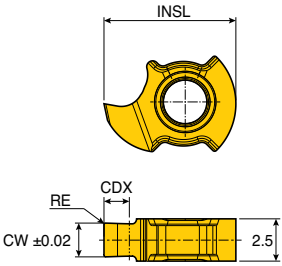



●: Стандартная позиция

# TMIS 8

MINiRUSH

## Прецизионные пластины для обработки внутренних мелких канавок малых диаметров




| Обозначение | Подача (мм/об) | Размеры (мм) | | | | Сплав |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | CW | RE | CDX | INSL | TT4430 |
| **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

# Система обозначений специального инструмента

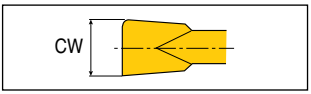
T-CLAMP
PARTING & GROOVING

| 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



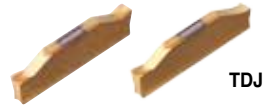

## 3 Радиус при вершине

## 4 Радиус при вершине

## 5 Дополнительные обозначения

## 6 Сплав

### Отрезка и обработка канавок



TDJ / TDC

TSJ / TSC

### Точение и обработка канавок

TDT

TDA

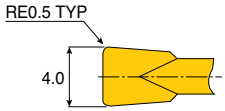
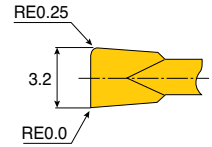
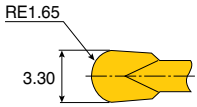
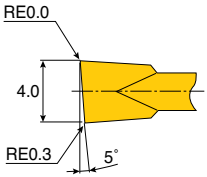
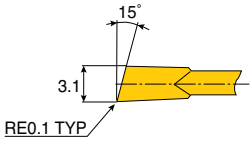
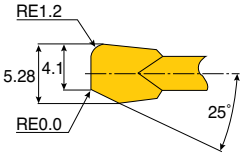
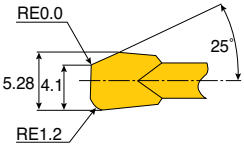
TDG

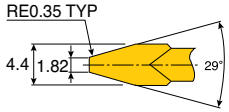
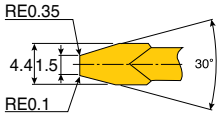
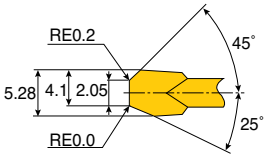
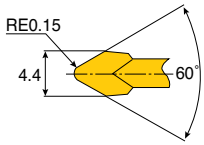
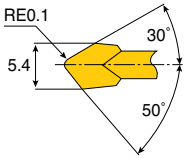
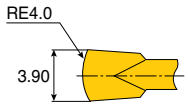
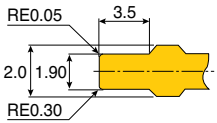
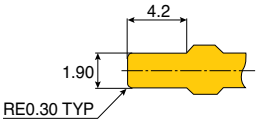
TDIT
Internal

TDFT
Facing

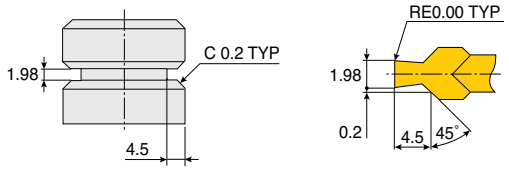
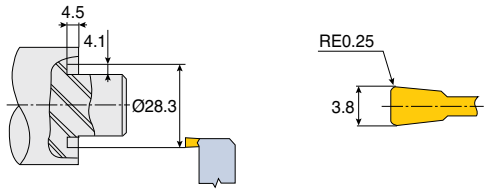
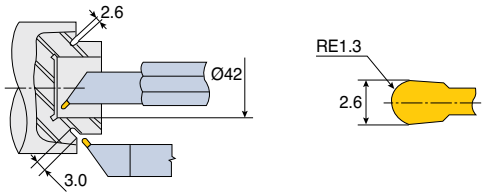
### Специальные фасонные пластины

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<br>R: Фаска на правосторонней пластине |
|  | TDT 3.10-0.10-15LA | |
|  | TDG 5.28-1.20-R25A | |
|  | TDT 5.28-1.20-L25A | |

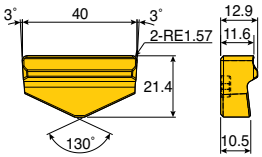
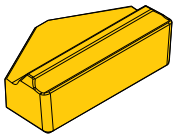
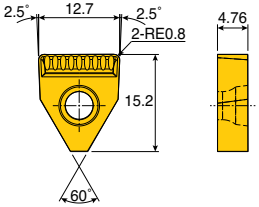
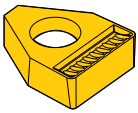
| Форма | Обозначение | Примечание |
|---|---|---|
|  | TDG 4.40-1.82-29A | L: Фаска на левосторонней пластине<br><br>R: Фаска на правосторонней пластине |
|  | TDT 4.40-1.50-30A | |
|  | TDT 5.28-2.05-45R25L | |
|  | TDG 4.40-0.15-60A | |
|  | TDG 5.40-0.10-30R50L | |
|  | TDT 3.90-4.00 | |
|  | TDT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

# Примеры

| 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

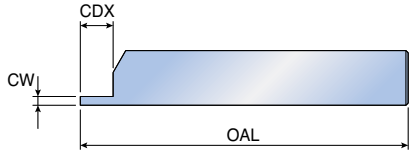
| Обозначение | размеры (мм) | Примечание |
|---|---|---|
| XNMR 401416-HD |  |  |
| XNGT 332-GV |  |  |

# Бланк заказа специального инструмента

T-CLAMP PARTING & GROOVING

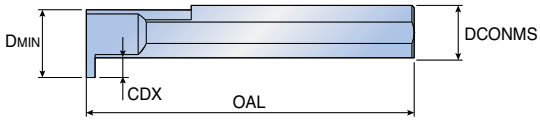
## Форма для специального заказа

Державка для наружной обработки



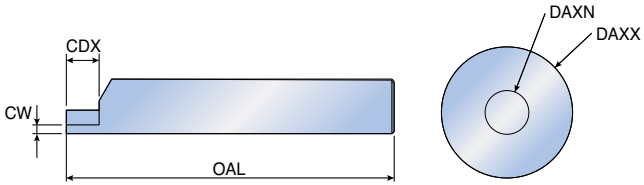

Правосторонняя

Державка для внутренней обработки



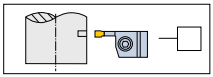

Правосторонняя

Державка для торцевой обработки

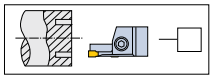


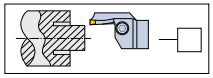

Правосторонняя

Державка для наружной обработки



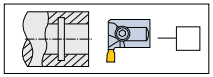
Державка для торцовой обработки





RN тип

Державка для внутренней обработки



Направление державки

- Правосторонняя
- Левосторонняя

Пластина

- Сплав: _____
- Стружколом: _____

Количество

- _____ шт.

Заготовка

- Деталь: _____
- Материал: _____
- Твердость: _____

Примечание

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



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Рекомендуемые условия резания

## Отрезка

| ISO | Материал | | Условия | Предел прочности (Н/мм²) | Твёрдость HB | Материал No. | Скорость резания Vc (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 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 930 | 275 | 7 | 80-170 | 80-140 | 50-70 | |
| | | | | 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 Vc (м/мин) KP300 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P | Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь | <0.25%C | Отожженная | 420 | 125 | 1 | |
| | | >=0.25%C | Отожженная | 650 | 190 | 2 | |
| | | <0.55%C | Закалённая и отпущенная | 850 | 250 | 3 | |
| | | >=0.55%C | Отожженная | 750 | 220 | 4 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 1000 | 300 | 5 | |
| | Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок) | | Отожженная | 600 | 200 | 6 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 930 | 275 | 7 | |
| | | | | 1000 | 300 | 8 | |
| | | | | 1200 | 350 | 9 | |
| | Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь | | Отожженная | 680 | 200 | 10 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 1100 | 325 | 11 | |
| M | Нержавеющая сталь и литье | | Ферритная/Мартенситная | 680 | 200 | 12 | |
| | | | Мартенситная | 820 | 240 | 13 | |
| | | | Аустенитная | 600 | 180 | 14 | |
| K | Серый чугун (GG) | | Ферритный | | 160 | 15 | |
| | | | Перлитный | | 250 | 16 | |
| | Чугун с шаровидным графитом (GGG) | | Ферритный | | 180 | 17 | |
| | | | Перлитный | | 260 | 18 | |
| | Ковкий чугун | | Ферритный | | 130 | 19 | |
| | | | Перлитный | | 230 | 20 | |
| N | Деформируемые алюминиевые сплавы | | Неструктурированные | | 60 | 21 | 150-2500 |
| | | | Структурированные | | 100 | 22 | 150-2500 |
| | Алюминий - литье, легированный сплав | <=12% Si | Неструктурированные | | 75 | 23 | 150-2500 |
| | | | Структурированные | | 90 | 24 | 150-2500 |
| | | >12% Si | Жаропрочные сплавы | | 130 | 25 | 330-800 |
| | Сплавы меди | >1% Pb | Легкообрабатываемые | | 110 | 26 | |
| | | | Латунь | | 90 | 27 | 330-800 |
| | | | Электролитная медь | | 100 | 28 | 190-400 |
| | Неметаллические материалы | | Реактопласты, волокниты | | | 29 | |
| | | | Твердая резина | | | 30 | |
| S | Жаропрочные сплавы | На основе железа | Отожженные | | 200 | 31 | |
| | | | Структурированные | | 280 | 32 | |
| | | На основе никеля или кобальта | Отожженные | | 250 | 33 | |
| | | | Структурированные | | 350 | 34 | |
| | | | Литье | | 320 | 35 | |
| | Титан, титановые сплавы | | | Rm 400 | | 36 | |
| | | | Альфа и бета сплавы структурированные | Rm 1050 | | 37 | |
| H | Закаленная сталь | | Закалка | | 55HRC | 38 | |
| | | | 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



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

# Рекомендуемые условия резания

## Точение и обработка канавок

| Скорость резания Vc (м/мин) | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TB2015 | CT3000 | TT7505 | TT6080 | TT3010 | TT5100 | TT9080 | TT4430 | TT7220 TT8020 | K10 |
| | 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 | 30-40 | 20-30 | 30-40 |
| | | | | 30-50 | 25-45 | 20-40 | 20-30 | 15-20 | 20-40 |
| | | | | 30-40 | 25-35 | 20-30 | 15-25 | 15-20 | 20-30 |
| | | | | 25-35 | 20-25 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 |
| | | | | 25-35 | 20-25 | 15-20 | 15-20 | 15-20 | 15-20 |
| | | | | 140-180 | 150-190 | 130-170 | 100-150 | 80-100 | 100-130 |
| | | | | 40-80 | 50-80 | 40-70 | 40-60 | 15-30 | 20-50 |
| 90-110 | | 30-50 | | | | | | | 20-40 |
| 80-100 | | 30-50 | | | | | | | 20-30 |
| 180-200 | | 30-50 | | | | | | | 20-50 |
| 90-110 | | 30-50 | | | | | | | 20-40 |

# Рекомендуемые условия резания

## Обработка торцевых и внутренних канавок

| ISO | Материал | | Условия | Предел прочности (Н/мм²) | 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 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 930 | 275 | 7 | |
| | | | | 1000 | 300 | 8 | |
| | | | | 1200 | 350 | 9 | |
| | Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь | | Отожженная | 680 | 200 | 10 | |
| | | | Закалённая и отпущенная | 1100 | 325 | 11 | |
| M | Нержавеющая сталь и литье | | Ферритная/Мартенситная | 680 | 200 | 12 | |
| | | | Мартенситная | 820 | 240 | 13 | |
| | | | Аустенитная | 600 | 180 | 14 | |
| K | Серый чугун (GG) | | Ферритный | | 160 | 15 | 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 | |
| | | | Электролитная медь | | 100 | 28 | |
| | Неметаллические материалы | | Реактопласты, волокниты | | | 29 | |
| | | | Твердая резина | | | 30 | |
| S | Жаропрочные сплавы | На основе железа | Отожженные | | 200 | 31 | |
| | | | Структурированные | | 280 | 32 | |
| | | На основе никеля или кобальта | Отожженные | | 250 | 33 | |
| | | | Структурированные | | 350 | 34 | |
| | | | Литье | | 320 | 35 | |
| | Титан, титановые сплавы | | | Rm 400 | | 36 | |
| | | | Альфа и бета сплавы структурированные | Rm 1050 | | 37 | |
| H | Закаленная сталь | | Закалка | | 55HRC | 38 | 15-25 |
| | | | Закалка | | 60HRC | 39 | 15-25 |
| | Отбеленный чугун | | Литье | | 400 | 40 | 15-25 |
| | Чугун с шаровидным графитом | | Упрочненный | | 55HRC | 41 | 15-25 |

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

Сталь  Нержавеющая сталь  Чугун  Цветные металлы  Жаропрочные сплавы  Закаленная сталь

# Рекомендуемые условия резания

## Обработка торцевых и внутренних канавок

| Скорость резания Vc (м/мин) | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TT6080 | TT3010 | TT5100 | TT9080 | TT4430 | TT7220 TT8020 | K10 | | |
| | | 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) | Не рекомендовано | 250-350 |
| | | F (мм/об) | | 0.08-0.20 |
| K | Cast iron | Vc (м/мин) | 600-800 | 600-800 |
| | | F (мм/об) | 0.1-0.2 | 0.1-0.24 |

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

## 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 | | | |