

# Отрезка и Обработка канавок





## Указатель изображений



➤ Раздел державок



➤ Раздел втулок



➤ Раздел пластин



➤ Условия резания



➤ Технический указатель



### Пластины и монокристаллический инструмент

Система обозначений пластин	B72
Пластины T-CLAMP	B74
Пластины T-GROOVE	B88
Система обозначений TOPMICRO	B89
Втулки и монокристаллический инструмент TOPMICRO	B90
Система обозначений TOPCUT	B102
Пластины TOPCUT	B103
Система обозначений QUADRUSH	B106
Пластины QUADRUSH	B107
Система обозначений специальный инструмент	B117
Специальные пластины	B118
<b>Рекомендуемые условия резания</b>	<b>B125</b>
<b>Техническое руководство</b>	<b>B130</b>







# Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				<b>T-CLAMP</b> <small>ULTRA PLUS</small>			
				<u>TGB</u>	<u>TGB-MS</u>	<u>TGBR/L</u> <u>TGBR/L-D..R/L</u> <u>TGBR/L-TI-D..R/L</u>	<u>TGBFR/L</u>
<b>Страница</b>				B20	B21	B22	B25
<b>Применение</b>	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	
		Обработка канавок		●	●	●	
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок					●
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

# Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок







T-CLAMP ULTRA PLUS		QUAD-RUSH		T-CLAMP ULTRA PLUS	
TGER/L	TCER/L	TCFR/L	TQCR/L	C-ADAPTER	TTER/L-SH
					
B26	B29	B30	B31	B34	B37
●	●		●	●	●
●	●		●	●	●
	●		○	●	●
		●		●	
		●		●	
	●		○	●	●
	●		○	●	●
				●	

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Серия			T-CLAMP ULTRA PLUS				
			T-BURST TTER/L-SH-TB (High Pressure)	TTER/L-D	TTER/L	T-BURST TTER/L-TB (High Pressure)	
Страница			B38	B39	B41	B43	
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение		●	●	●	●
	Торцовая обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка		●	●	●	●	
	Нарезание резьбы		●	●	●	●	
	Подрезка						

# Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

<b>T-CLAMP</b> ULTRA PLUS					
<u>TTSER/L</u>	<u>TGSFR/L</u>	<u>TGFR/L</u>	<u>TTFR/L</u>	<u>TTFR/L-RN</u>	<u>TGFPR/L</u>
					
B44	B45	B46	B47	B48	B50
○					
●	●	●			●
●	●	○			○
	○	●	●	●	●
	○	●	●	●	●
○					
○					

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Инструментный указатель







Державки для отрезки и обработки канавок

Серия		<b>T-CLAMP</b> <small>ULTRA PLUS</small>					
		<u>TTFPR/L</u>	<u>TGIFR/L</u>	<u>TTFIR/L</u>	<u>TTIR/L</u>		
Страница		B51	B52	B53	B54		
Применение	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок					
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●	●	●	
		Точение		●	●	●	
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					●
		Точение					●
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

# Инструментный указатель

Державки для отрезки и обработки канавок

**T-CLAMP**  
ULTRA PLUS

<u>TTSIR/L</u>	<u>TGSIR/L</u>	<u>TGEUR/L</u>	<u>TGIUR/L</u>	<u>TTER/L-15A</u>	<u>TGIUR/L-15A</u>
					
B56	B57	B58	B59	B60	B61
				●	●
●	●				
●	●		○		
				●	●
		●	●		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Инструментный указатель





Державки для отрезки и обработки канавок

Серия			T-GROOVE	TOPCUT	QUAD-RUSH		T-BURST <small>HIGH PRESSURE</small>
			TTLEN	TTVER/L TTVBR/L	TQBR/L	TQHR/L TQHRP/L	TQHR/L-TB
Страница			B62	B63	B65	B66, B68	B67
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение			●	○	○
	Торцовая обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка				○	○	○
	Нарезание резьбы			●	○	○	○
	Подрезка						

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Инструментный указатель















Внутренняя обработка

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

# Инструментный указатель

Пластины для отрезки и обработки канавок







**T-CLAMP**  
ULTRA PLUS

Серия			T-CLAMP				
			TDC	TSC	TDJ	TSJ	
							
Страница			B74	B75	B76	B77	
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		○	○	○	○
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок		○	○	○	○
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

# Инструментный указатель

Пластины для отрезки и обработки канавок

**T-CLAMP**  
MULTI PLUS








<u>TDXU</u>	<u>TDXT</u>	<u>TDT</u>	<u>TDT - RU</u>	<u>TDT</u>	<u>TDFT</u>
					
B78	B78	B79	B81	B82	B83
○	○				○
●	●	●			○
●	●	●	●	●	○
●	●	○			●
●	●	○			●
●	●	○			
			●	●	
		○			
		○			

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Серия			T-CLAMP ULTRA PLUS				
			TDIT	TDIM	TDIP	TDA	
Страница			B83	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		○				

# Инструментный указатель




Пластины для резки и обработки канавок

<b>T-CLAMP</b> ULTRA PLUS	<b>T-GROOVE</b>	<b>TOPMICRO</b>	<b>TOPCUT</b>	<b>QUAD-RUSH</b>		
TSA	TGUX	MIN.	TV..	TQJ	TQC	TQS
						
B87	B88	B92	B103	B107	B111	B113
			●	●	●	●
	●		●	●	●	●
●			●	●	●	●
		●				
		●				
●		●		○	○	○
		●	●	●	●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

# Сплавы

## Отрезка и обработка канавок

Сплав	ISO	Характеристика и Применение
 <b>TT7505</b> Покрытие CVD	<b>K01</b> — <b>K15</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокоскоростное точение чугуна и обработка канавок</li> <li>• Отличный износостойкий сплав с покрытием обеспечивает высокую производительность при высокоскоростной непрерывной обработке чугуна</li> </ul>
 <b>TT6080</b> Покрытие PVD	<b>K05</b> — <b>K25</b> <b>H05</b> — <b>H25</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для обработки серого и ковкого чугуна</li> <li>• Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей</li> </ul>
 <b>TT8125</b> Покрытие CVD	<b>P15</b> — <b>P30</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для широкого ряда токарных операций и обработки канавок</li> <li>• Хорошее сочетание износостойкости и прочности</li> <li>• Для общего применения на сталях</li> </ul>
<b>TT5100</b> Покрытие CVD	<b>P20</b> — <b>P35</b> <b>M20</b> — <b>M35</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получерновая токарная обработка низкоуглеродистых и легированных сталей</li> <li>• Получерновая обработка нержавеющей стали на низких скоростях</li> </ul>
 <b>TT9080</b> Покрытие PVD	<b>P20</b> — <b>P40</b> <b>M20</b> — <b>M40</b> <b>S20</b> — <b>S40</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обработка стали</li> <li>• Обработка нержавеющей стали</li> <li>• Обработка жаропрочных сплавов</li> </ul>
<b>TT7220</b> Покрытие PVD	<b>P25</b> — <b>P45</b> <b>M25</b> — <b>M45</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отрезка и обработка канавок на сталях</li> <li>• Отрезка и обработка канавок на нержавеющей сталях</li> </ul>
<b>TT8020</b> Покрытие PVD	<b>P30</b> — <b>P50</b> <b>M30</b> — <b>M50</b> <b>S30</b> — <b>S50</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Прерывистая и черновая обработка стали</li> <li>• Прерывистая и черновая обработка нержавеющей стали</li> <li>• Прерывистая обработка и обработка на низких скоростях жаропрочных сплавов</li> </ul>
<b>PV3030</b> Покрытие PVD кермет	<b>P05</b> — <b>P20</b> <b>M05</b> — <b>M20</b> <b>K05</b> — <b>K20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокоскоростная чистовая обработка углеродистой, легированной, малоуглеродистой стали, стали для пресс-форм и автоматной стали</li> <li>• Высокоскоростная чистовая и получистовая обработка аустенитной и мартенситной нержавеющей стали</li> <li>• Высокоскоростная чистовая и получистовая обработка серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом и ковкого чугуна</li> </ul>
<b>CT3000</b> кермет	<b>P10</b> — <b>P20</b> <b>M10</b> — <b>M20</b> <b>K10</b> — <b>K20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая обработка углеродистой, легированной, малоуглеродистой стали и стали для пресс-форм. Обеспечивает хорошую шероховатость поверхности</li> <li>• Чистовая обработка нержавеющей стали. Обеспечивает хорошую шероховатость поверхности</li> <li>• Чистовая обработка чугуна</li> </ul>
<b>K10</b> Твердый сплав	<b>K05</b> — <b>K15</b> <b>N05</b> — <b>N15</b> <b>S05</b> — <b>S15</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обработка чугуна</li> <li>• Обработка алюминиевых сплавов и цветных металлов</li> <li>• Обработка жаропрочных сплавов</li> </ul>
<b>AB30</b> Керамика	<b>K05</b> — <b>K15</b> <b>H05</b> — <b>H15</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Непрерывное или слегка прерывистое точение чугуна без применения СОЖ</li> <li>• Высокоскоростное точение закаленной стали (HRC 40-50)</li> </ul>
<b>KP300</b> PCD	<b>N10</b> — <b>N20</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Обработка канавок и точение цветных металлов</li> <li>• Отличное сочетание износостойкости и прочности</li> </ul>

# Державки для отрезки и обработки канавок



# Система обозначений лезвий

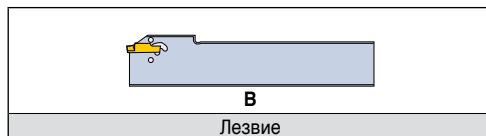


## 1 TaeguTec

## 2 Применение

- G Обработка канавок
- T Точение

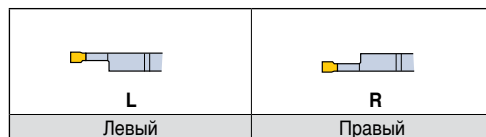
## 3 Державка



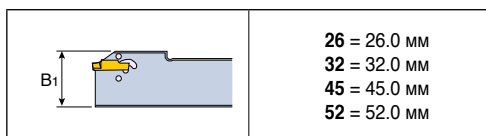
## 4 Вид обработки

- F Торцовая обработка

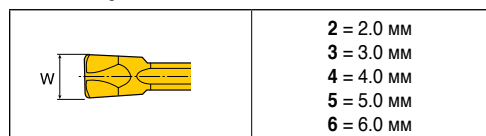
## 5 Захват инструмента



## 6 Высота лезвия



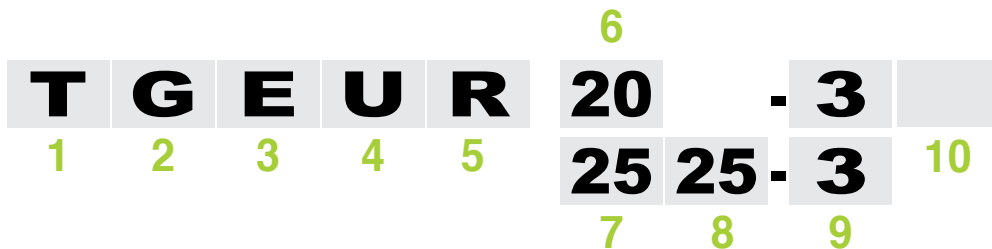
## 7 Размер пластин



## 8 Специальное обозначение

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

# Система обозначений державки



## 1 ТаeguTec

## 2 Применение

**G** Обработка канавок  
**T** Точение

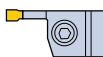
## 3 Вид обработки

**E** Наружная обработка  
**I** Внутренняя обработка  
**F** Торцовая обработка

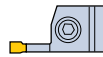
## 4 Форма державки

**U** Подрезка  
**P** Перпендикулярная

## 5 Захват инструмента

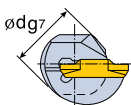


**L**  
Левый



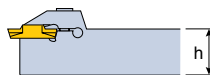
**R**  
Правый

## 6 Диаметр хвостовика и т.д.



10, 12, 16, 20, 25  
32, 40, 50, и т.д.

## 7 Высота хвостовика



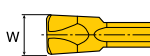
10, 12, 16, 20, 25  
32, 40, и т.д.

## 8 Ширина хвостовика и т.д.



10, 12, 16, 20, 25, 32, 40, и т.д.

## 9 Размер пластин

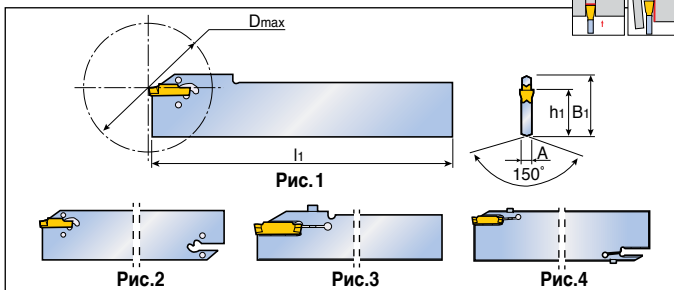


2, 3, 4, 5, 6, 8, 10

## 10 Специальные обозначение

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

## Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Блок	Пластина
		B1	l1	h1	A	Dmax	рис.		
<b>TGB 26-1.4S<sup>(1)</sup></b>	1 *	26	150	21.4	1.0 <sup>(2)</sup>	26	1	TTBN/U...26	TDC / J / T
<b>26-2S<sup>(1)</sup></b>	2	26	150	21.4	1.8 <sup>(2)</sup>	40	1	TTBN/U...26	TDXU / XT
<b>26-3S<sup>(1)</sup></b>	3	26	150	21.4	2.4	50	1	TTBN/U...26	TSC / J
<b>26-4S<sup>(1)</sup></b>	4	26	150	21.4	3.2	80	1	TTBN/U...26	B74-B83
<b>32-1.4</b>	1 *	32	150	24.9	1.0 <sup>(2)</sup>	26	2	TTBN/U...32	
<b>32-2</b>	2	32	150	24.9	1.8 <sup>(2)</sup>	50	2	TTBN/U...32	
<b>32-3</b>	3	32	150	24.9	2.4	100	2	TTBN/U...32	
<b>32-4</b>	4	32	150	24.9	3.2	100	2	TTBN/U...32	
<b>32-5</b>	5	32	150	24.9	4.0	120	2	TTBN/U...32	
<b>32-6</b>	6	32	150	24.9	5.2	120	2	TTBN/U...32	
<b>45-4</b>	4	45	150	38.1	3.2	120	2	TTBN/U...45	
<b>32-8S-CL<sup>(1)</sup></b>	8	32	150	24.9	6.2	80	3	TTBN/U...32	
<b>52-8-CL</b>	8	52	250	45.2	6.8	200	4	TTBN/U...52	

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

## Комплектующие

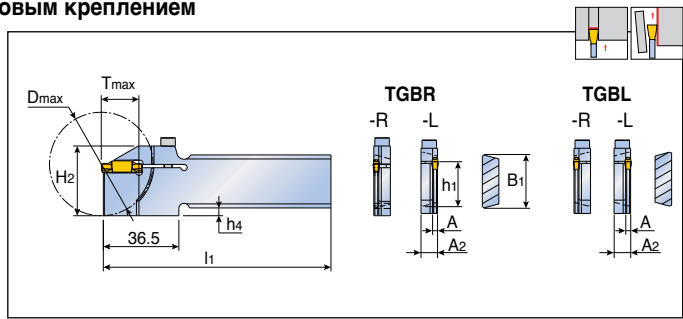
Обозначение	Экстрактор	Винт	Ключ	
<b>TGB 26-1.4S / 32-1.4</b>	EDG-23B	-	-	
<b>TGB 26 / 32 / 45</b>	EDG-33B	-	-	
<b>TGB 32-8S-CL</b>	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W3	
<b>TGB 52-8-CL</b>	-	SH M4x0.7x20-MO	L-W3	

- Экстрактор заказывается отдельно





## Упрочнённые лезвия с винтовым креплением



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Блок	Пластина
		B1	A	A2	l1	h1	H2	h4	Tmax	Dmax		
<b>TGBR 26-2-D50R</b> <sup>(1)</sup>	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDC / J / T
<b>26-2-D50L</b> <sup>(2)</sup>	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	TDXU / XT
<b>TGBL 26-2-D50R</b> <sup>(2)</sup>	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	TSC / J
<b>26-2-D50L</b> <sup>(1)</sup>	2	26	1.8	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	B74-B83
<b>TGBR 26-3-D50R</b> <sup>(1)</sup>	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>26-3-D50L</b> <sup>(2)</sup>	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>TGBL 26-3-D50R</b> <sup>(2)</sup>	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>26-3-D50L</b> <sup>(1)</sup>	3	26	2.4	8	110	21.4	33.7	3.6	18	50	TTBN/U...26	
<b>TGBR 32-2-D50R</b> <sup>(3)</sup>	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-2-D50L</b> <sup>(2)</sup>	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBL 32-2-D50R</b> <sup>(2)</sup>	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-2-D50L</b> <sup>(3)</sup>	2	32	1.8	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBR 32-3-D50R</b> <sup>(3)</sup>	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-3-D50L</b> <sup>(2)</sup>	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>TGBL 32-3-D50R</b> <sup>(2)</sup>	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	
<b>32-3-D50L</b> <sup>(3)</sup>	3	32	2.4	8	120	24.9	33.7	-	18	50	TTBN/U...32	

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

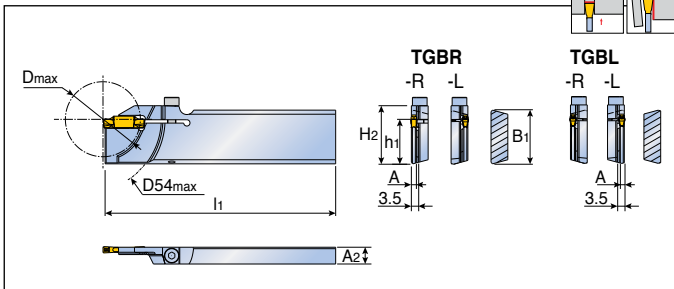
## Комплектующие

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

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

**T-CLAMP**  
ULTRA PLUS

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

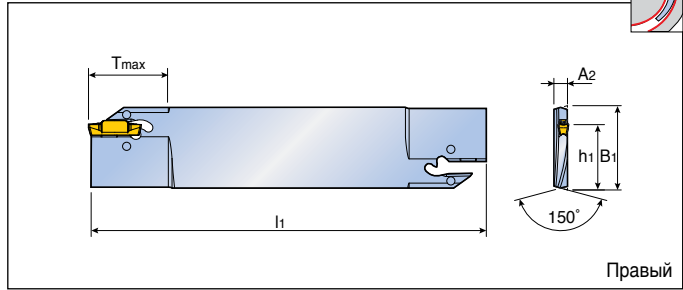


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Блок	Пластина
		B1	A	A2	l1	h1	H2	Dmax		
<b>TGBR/L 26-2TI-D36R</b>	2	26	1.6	8	110	21.4	27.9	36	TTBN/U...-26	TDC / J / T
<b>26-2TI-D36L</b>	2	26	1.6	8	110	21.4	27.9	36	TTBN/U...-26	TDXU / XT
<b>26-3TI-D36R</b>	3	26	2.4	8	110	21.4	27.9	36	TTBN/U...-26	TSC / J
<b>26-3TI-D36L</b>	3	26	2.4	8	110	21.4	27.9	36	TTBN/U...-26	B74-B83

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TGBR/L -TI-DR/L</b>	SH M4x0.7x16	L-W3		

## Лезвия для торцевой обработки



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Блок	Пластина
		B <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>			
<b>TGBFR/L 32T20-40-60-3</b>	3	32	150	24.9	5.2	20	40	60	TTBN/U...32	TDC / J / T	
<b>32T20-54-80-3</b>	3	32	150	24.9	5.2	20	54	80	TTBN/U...32	TDXU / XT / FT	
<b>32T25-74-120-3</b>	3	32	150	24.9	5.2	25	74	120	TTBN/U...32	TSC / J	
<b>32T25-114-180-3</b>	3	32	150	24.9	5.2	25	114	180	TTBN/U...32	B74-B83	
<b>32T25-40-60-4</b>	4	32	150	24.9	5.2	25	40	60	TTBN/U...32		
<b>32T25-50-80-4</b>	4	32	150	24.9	5.2	25	50	80	TTBN/U...32		
<b>32T30-70-130-4</b>	4	32	150	24.9	5.2	30	70	130	TTBN/U...32		
<b>32T30-120-200-4</b>	4	32	150	24.9	5.2	30	120	200	TTBN/U...32		
<b>32T30-200-4</b>	4	32	150	24.9	5.2	30	200	∞	TTBN/U...32		
<b>32T32-60-95-5</b>	5	32	150	24.9	5.2	32	60	95	TTBN/U...32		
<b>32T35-85-140-5</b>	5	32	150	24.9	5.2	35	85	140	TTBN/U...32		
<b>32T35-130-250-5</b>	5	32	150	24.9	5.2	35	130	250	TTBN/U...32		
<b>32T35-250-5</b>	5	32	150	24.9	5.2	35	250	∞	TTBN/U...32		
<b>32T32-80-180-6</b>	6	32	150	24.9	5.2	32	80	180	TTBN/U...32		
<b>32T38-168-300-6</b>	6	32	150	24.9	5.2	38	168	300	TTBN/U...32		
<b>32T38-300-6</b>	6	32	150	24.9	5.2	38	300	∞	TTBN/U...32		

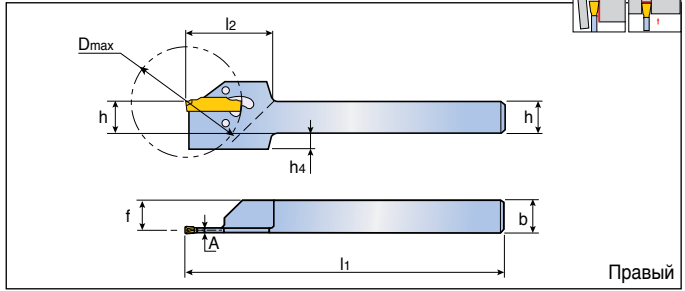
• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

## Комплекующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

## Отрезка и обработка глубоких канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Dmax		Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	TDJ/C	TSJ/C	
<b>TGER/L 2020-1.4T10</b>	1 *	20	20	125	19.5	31	1.0	-	20	20	TDC / J / T
<b>1010-2</b>	2	10	10	150	9.1	31	1.8	8	33	33	TDXU / XT
<b>1212-2</b>	2	12	12	150	11.1	31	1.8	6	35	35	TSC / J
<b>1616-2</b>	2	16	16	150	15.1	31	1.8	2	35	35	B74-B83
<b>2012-2</b>	2	20	12	150	11.1	31	1.8	-	35	35	
<b>2020-2</b>	2	20	20	150	19.1	31	1.8	-	35	35	
<b>1212-3</b>	3	12	12	150	10.8	31	2.4	6	38	40	
<b>1616-3</b>	3	16	16	150	14.8	31	2.4	2	38	45	
<b>2020-3</b>	3	20	20	125	18.8	31	2.4	-	38	45	
<b>2525-3</b>	3	25	25	150	23.8	31	2.4	-	38	45	
<b>2020-4</b>	4	20	20	125	18.4	33	3.2	-	38	55	
<b>2525-4</b>	4	25	25	150	23.4	33	3.2	-	38	55	

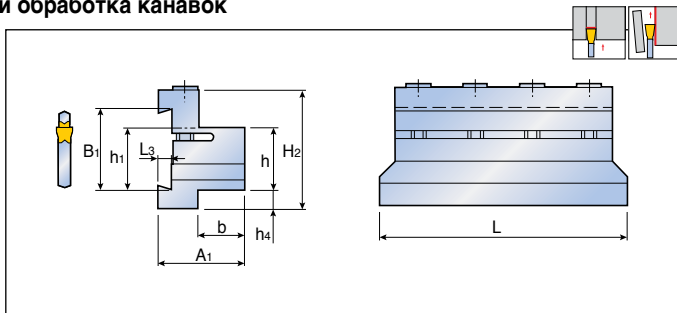
\* Только для пластин TDJ 1.4

## Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

## Блоки для лезвий. Отрезка и обработка канавок



Обозначение	Размеры (мм)								
	B1	h1	h	h4	H2	L3	L	b	A1
<b>TTBN 16-26</b>	26	21.0	16	12	38	4.0	87	15	29
<b>20-26</b>	26	21.4	20	8	38	4.0	87	19	33
<b>25-26</b>	26	21.4	25	3	38	4.0	110	20	34
<b>20-32</b>	32	24.8	20	13	48	5.5	100	19	35
<b>25-32</b>	32	24.8	25	8	48	5.5	110	20	36
<b>32-32</b>	32	24.8	32	3	48	5.5	120	28	44
<b>25-45</b>	45	38.1	25	25	66	5.5	110	22	40
<b>32-45</b>	45	38.1	32	18	66	5.5	120	28	45
<b>40-52</b>	52	45.2	40	21	82	8.0	160	40	65

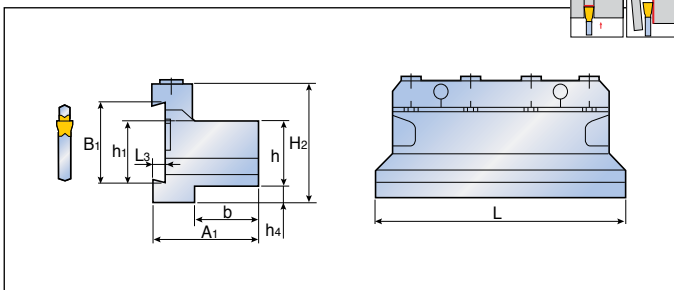
## Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TTBN...26</b>	SH M6x1.0x25	L-W5		
<b>TTBN...32</b>	SH M6x1.0x30	L-W5		
<b>TTBN...45</b>	SH M6x1.0x40	L-W5		
<b>TTBN...52</b>	SH M8x1.25x45	L-W6		



B20-B25

## Блоки для лезвий. Отрезка и обработка канавок



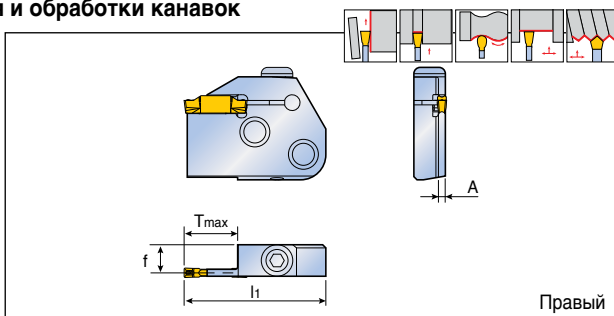
Обозначение	Размеры (мм)								
	B1	h1	h	h4	H2	L3	L	b	A1
<b>TTBU 20-26</b>	26	21.4	20	9	43	4.0	86	21	38
<b>25-26</b>	26	21.4	25	5	45	4.0	110	23	42
<b>20-32</b>	32	24.8	20	13	50	5.3	100	19	38
<b>25-32</b>	32	24.8	25	8	50	5.3	110	23	42
<b>32-32</b>	32	24.8	32	5	54	5.3	110	29	48
<b>25-45</b>	45	38.1	25	27	70	5.3	110	23	42
<b>32-45</b>	45	38.1	32	20	70	5.3	110	29	48

## Комплектующие

Обозначение	Винт 	Зажим 	Ключ 	
<b>TTBU 20-26</b>	SR M6X30 DIN912	BKU- 86	L-W5	
<b>TTBU 25-26</b>	SR M6X30 DIN912	BKU-105	L-W5	
<b>TTBU 20-32</b>	SR M6X25 DIN912	BKU-100	L-W5	
<b>TTBU 25-32</b>	SR M6X25 DIN912	BKU-110	L-W5	
<b>TTBU 32-32</b>	SR M6X30 DIN912	BKU-110	L-W5	
<b>TTBU 25/32-45</b>	SR M6X30 DIN912	BKU-110	L-W5	



## Картридж для наружного точения и обработки канавок



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)				Пластина	Державка
		l <sub>1</sub>	A	f	T <sub>max</sub>		
<b>TCER/L 1.4T12</b>	1 *	41	1.0	9.5	12	TDJ 1.4	C..-TCHN
<b>2T16</b>	2	45	1.8	9.1	16	TDC / J / T	C..-TCHPN
<b>2T22</b>	2	51	1.8	9.1	22	TDXU / XT	TCHR/L
<b>3T16</b>	3	45	2.4	8.8	16	TSC / J	TCHPR/L
<b>3T22</b>	3	51	2.4	8.8	22	B74-B83	B32-B35
<b>4T16</b>	4	45	3.0	8.5	16		
<b>4T22</b>	4	51	3.0	8.5	22		
<b>5T20</b>	5	49	4.0	8.0	20		
<b>5T25</b>	5	54	4.0	8.0	25		
<b>6T20</b>	6	49	5.0	7.5	20		
<b>6T25</b>	6	54	5.0	7.5	25		

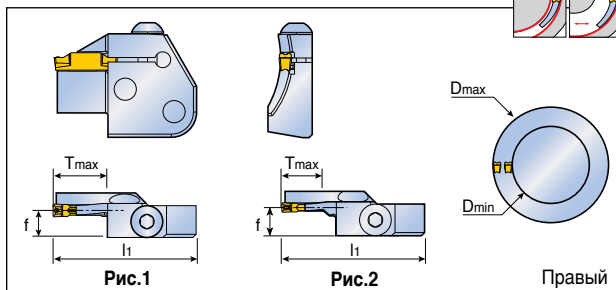
• Пример заказа: 2 шт. TCER 3T16

• \* Только для пластин TDJ 1.4

## Комплекующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TCER/L</b>	BH M6x1x20	L-W4		

## Картридж для наружной торцевой обработки канавок и точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Рис.	Пластина	Державка
		l1	f	Tmax	Dmin	Dmax			
<b>TCFR/L 3T12-40-55 RN</b>	3	45	8.9	12	40	55	2	TDC / J / T	C..-TCHN
<b>3T12-55-75 RN</b>	3	45	8.9	12	55	75	2	TDXU / XT / FT	C..-TCHPN
<b>3T12-75-100 RN</b>	3	45	8.9	12	75	100	2	TSC / J	TCHR/L
<b>3T12-100-140 RN</b>	3	45	8.9	12	100	140	2	B74-B83	TCHPR/L
<b>3T12-140-200 RN</b>	3	45	8.9	12	140	200	2		B32-B35
<b>4T16-50-70 RN</b>	4	45	8.5	16	50	70	1		
<b>4T16-70-100 RN</b>	4	45	8.5	16	70	100	1		
<b>4T16-100-150 RN</b>	4	45	8.5	16	100	150	1		
<b>4T16-150-250 RN</b>	4	45	8.5	16	150	250	1		
<b>4T16-250 RN</b>	4	45	8.5	16	250	∞	1		
<b>5T20-55-80 RN</b>	5	49	8.0	20	55	80	1		
<b>5T20-80-120 RN</b>	5	49	8.0	20	80	120	1		
<b>5T20-120-180 RN</b>	5	49	8.0	20	120	180	1		
<b>5T20-180-300 RN</b>	5	49	8.0	20	180	300	1		
<b>5T20-300 RN</b>	5	49	8.0	20	300	∞	1		
<b>6T25-60-90 RN</b>	6	55	7.5	25	60	90	1		
<b>6T25-90-150 RN</b>	6	55	7.5	25	90	150	1		
<b>6T25-150-250 RN</b>	6	55	7.5	25	150	250	1		
<b>6T25-250-400 RN</b>	6	55	7.5	25	250	400	1		
<b>6T25-400 RN</b>	6	55	7.5	25	400	∞	1		

- Пример заказа: 5 шт. TCFR 3T12-40-55RN
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

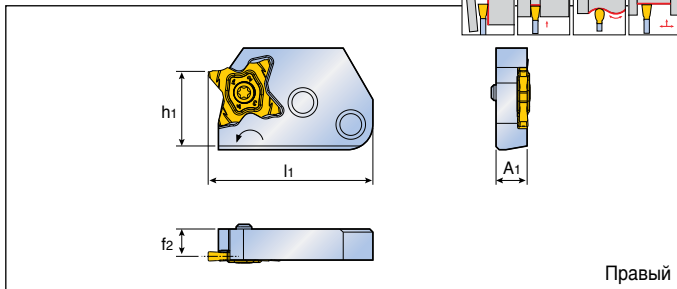
## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCFR/L	BH M6x1x20	L-W4		

# TQCR/L

QUAD-RUSH

Картридж для обработки канавок, уступов и отрезки





Правый

Обозначение	Размеры (мм)					Пластина	Державка
	f <sub>2</sub> <sup>(1)</sup>	l <sub>1</sub>	W диапазон	h <sub>1</sub>	A <sub>1</sub>		
<b>TQCR 27</b>	8.8	53	0.5 ≤ W < 5.3	24	10	TQ. 27...	C..-TCHN
<b>TQCL 27</b>	8.8	53	0.5 ≤ W < 5.3	24	10	B107-B116	C..-TCHPN
							TCHR/L
							TCHPR/L
							B32-B35

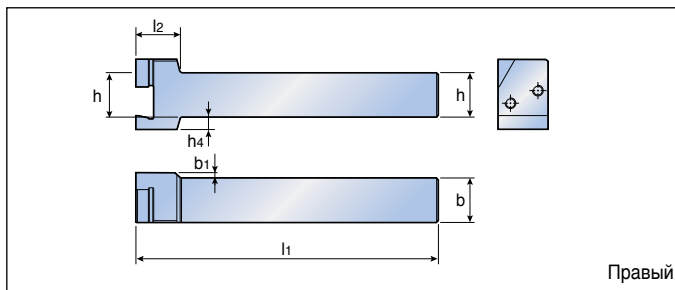
• <sup>(1)</sup> Значение "F2" достигается при установке стандартных пластин TQ ... 27

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
				
<b>TQCR 27</b>	TS 50125IL	T 10 / 20		
<b>TQCL 27</b>	TS 50125I	T 10 / 20		



## Державки с перпендикулярным картриджем



Обозначение	Размеры (мм)						Картридж
	h	b	l1	l2	b1	h4	
<b>TCHPR/L 2020</b>	20	20	150	25	8	12	TCER/L / TCFR/L TQCR/L B29-B31
<b>2525</b>	25	25	150	25	3	7	
<b>3232</b>	32	32	170	25	-	-	

• Пример заказа: 2 шт. TCHPR 2525

### Комплектующие

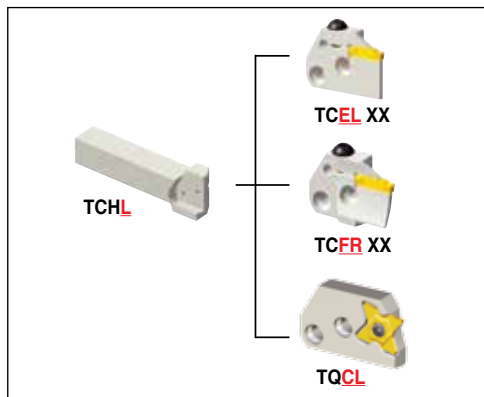
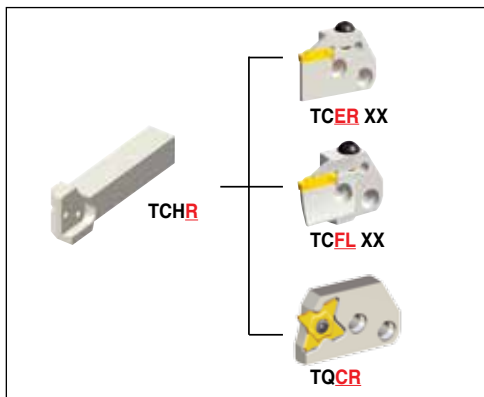
Обозначение	Зажимной винт	Ключ		
<b>TCHPR/L</b>	TS 60190I	L-W4		



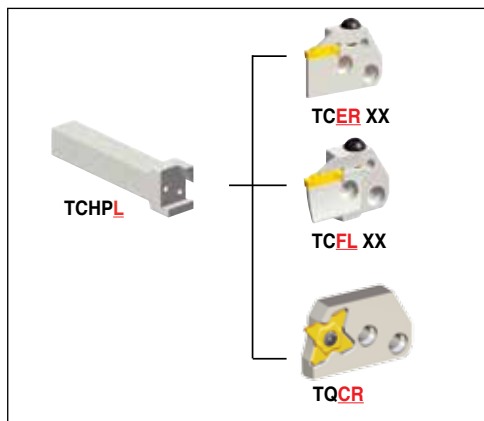
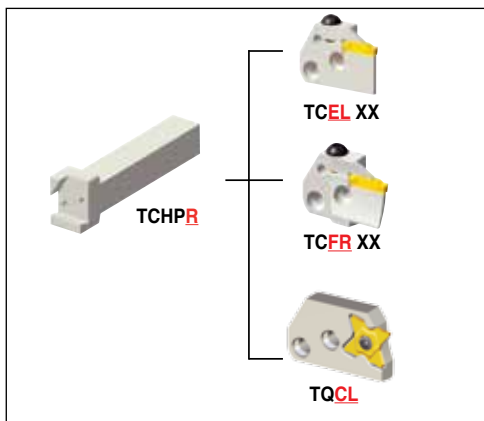


# Выбор адаптера и державки

## Перпендикулярный тип



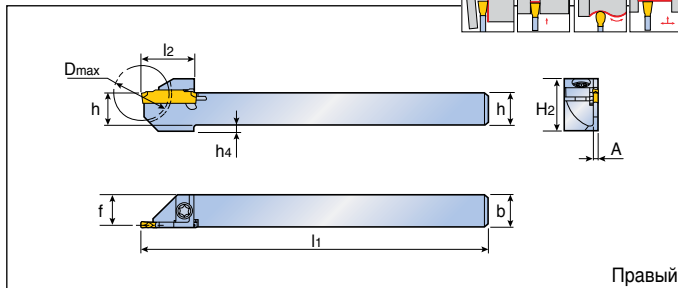
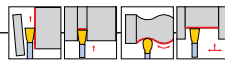
## Параллельный тип



## C-ADAPTER



Державки для наружного точения и обработки канавок для станков швейцарского типа



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	H <sub>2</sub>	D <sub>max</sub>	
<b>TTER/L 10-20-1.4SH</b>	1 *	10	10	125	9.5	18	1.0	-	13.7	20	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B74-B83
<b>12-24-1.4SH</b>	1 *	12	12	125	11.5	19.5	1.0	-	15.7	24	
<b>14-24-1.4SH</b>	1 *	14	14	125	13.5	19.5	1.0	-	17.7	24	
<b>16-32-1.4SH</b>	1 *	16	16	125	15.5	24	1.0	-	19.7	32	
<b>10-20-2SH</b>	2	10	10	125	9.1	19	1.8	2	17.5	20	
<b>12-24-2SH</b>	2	12	12	125	11.1	19	1.8	2	19.0	24	
<b>14-24-2SH</b>	2	14	14	125	13.1	19	1.8	-	19.0	24	
<b>16-32-2SH</b>	2	16	16	125	15.1	24	1.8	-	21.0	32	
<b>12-24-3SH</b>	3	12	12	125	10.8	19	2.4	2	19.0	24	
<b>16-32-3SH</b>	3	16	16	125	14.8	24	2.4	-	21.0	32	

\* Только для пластин TDJ 1.4

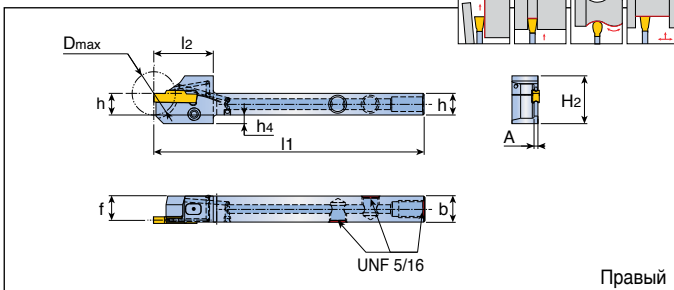
## Комплектующие

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

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



**T-BURST**  
HIGH PRESSURE



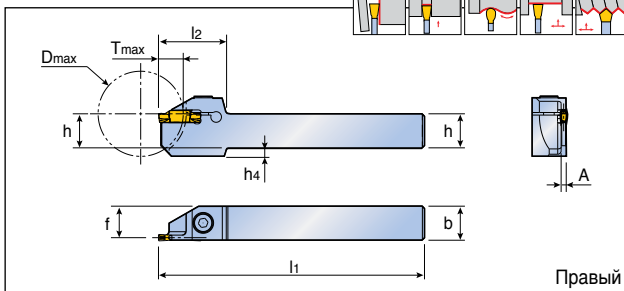
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l1	f	l2	A	h4	H2	Dmax	
<b>TTER/L12-24-2SH-TB</b>	2	12	12	125	11.1	27.5	1.8	2	22.1	24	TDC / J / T / A
<b>16-32-2SH-TB</b>	2	16	16	125	15.1	31.5	1.8	-	24.1	32	TDXU / XT
<b>12-24-3SH-TB</b>	3	12	12	125	10.8	27.5	2.4	2	22.1	24	TSC / J
<b>16-32-3SH-TB</b>	3	16	16	125	14.8	31.5	2.4	-	24.1	32	B74-B83

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

## Комплектующие

Обозначение	Зажимной штифт	Зажимной винт	Пробка штифта	Ключ для зажимного винта и пробки штифта	Пробка канала СОЖ	Ключ для пробки канала СОЖ
<b>TTER/L...2SH-TB</b>	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5x3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
<b>TTER/L...3SH-TB</b>	PIN-SH-TB-L21	SS M5-24145	SS M5x3.5 ULTEM 2300	L-W 2.5F	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"

## Усиленная державка для точения и обработки канавок



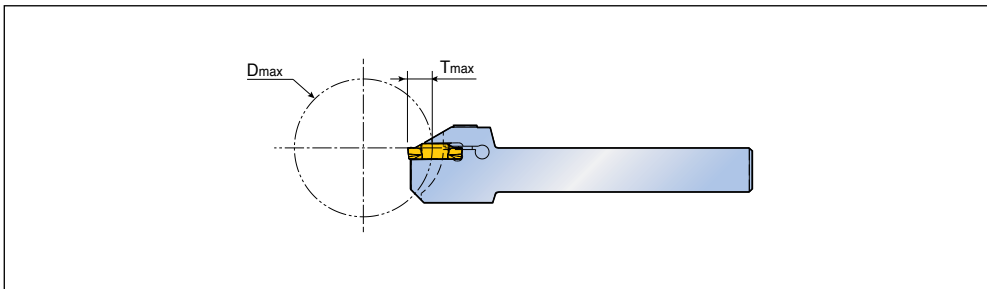
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)									Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>	A	T <sub>max</sub>	D <sub>max</sub>	
<b>TTER/L 1010-1.4T15-D40</b>	1 *	10	10	125	9.5	32	6	1.0	15	40	TDC / J / T TDXU / XT TSC / J B74-B83
<b>1212-1.4T15-D40</b>	1 *	12	12	125	11.5	32	4	1.0	15	40	
<b>1616-1.4T20-D45</b>	1 *	16	16	125	15.5	38	4	1.0	20	45	
<b>2020-1.4T20-D45</b>	1 *	20	20	125	19.5	38	-	1.0	20	45	
<b>1010-2T15-D40</b>	2	10	10	125	9.1	32	6	1.8	15	40	
<b>1212-2T15-D40</b>	2	12	12	125	11.1	32	4	1.8	15	40	
<b>1616-2T20-D45</b>	2	16	16	125	15.1	38	4	1.8	20	45	
<b>2020-2T20-D45</b>	2	20	20	125	19.1	38	-	1.8	20	45	
<b>2525-2T20-D45</b>	2	25	25	150	24.1	38	-	1.8	20	45	
<b>1212-3T15-D40</b>	3	12	12	125	10.8	32	4	2.4	15	40	
<b>1616-3T20-D45</b>	3	16	16	125	14.8	38	4	2.4	20	45	
<b>2020-3T20-D45</b>	3	20	20	125	18.8	38	-	2.4	20	45	
<b>2525-3T20-D45</b>	3	25	25	150	23.8	38	-	2.4	20	45	
<b>2525-3T25-D60</b>	3	25	25	150	23.8	43	-	2.4	25	60	

\* Только для пластин TDJ 1.4

## Комплекующие

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

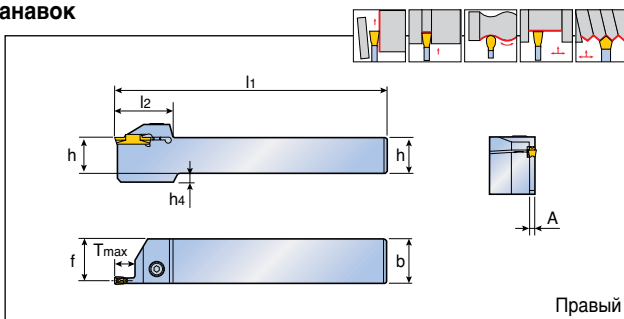
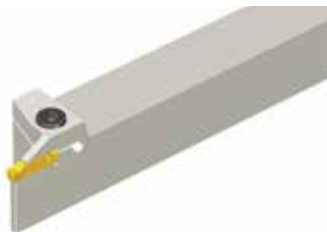
## Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



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

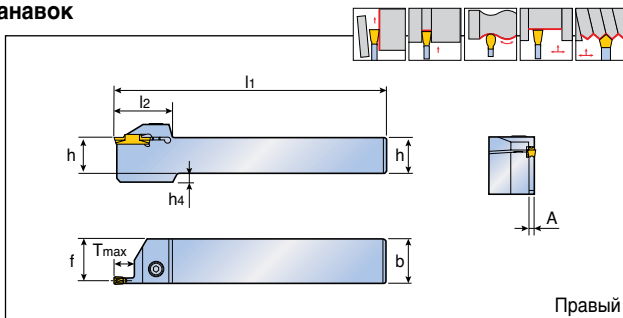
Обозначение	Dmax	Tmax														
		14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25			
<b>TTER/L 1010-1.4T15-D40</b>		59	40													
<b>1212-1.4T15-D40</b>		59	40													
<b>1616-1.4T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45								
<b>2020-1.4T20-D45</b>		193	125	94	76	64	57	45								
<b>1010-2T15-D40</b>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

## Наружное точение и обработка канавок



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	T <sub>max</sub>	
<b>TTER/L 1616-2T08</b>	2	16	16	110	15.1	33.0	1.8	4	8	TDC / J / T / A
<b>2020-2T08</b>	2	20	20	125	19.1	33.0	1.8	-	8	TDXU / XT
<b>2525-2T08</b>	2	25	25	150	24.1	33.0	1.8	-	8	TSC / J / A
<b>1616-2</b>	2	16	16	110	15.1	32.0	1.8	4	12	B74-B87
<b>2020-2</b>	2	20	20	125	19.1	32.0	1.8	-	12	
<b>2525-2</b>	2	25	25	150	24.1	32.0	1.8	-	12	
<b>1616-2T17</b>	2	16	16	110	15.1	37.0	1.8	4	17	
<b>2020-2T17</b>	2	20	20	125	19.1	37.0	1.8	-	17	
<b>2525-2T17</b>	2	25	25	150	24.1	37.0	1.8	-	17	
<b>TTER/L 1616-3T09</b>	3	16	16	110	14.8	32.0	2.4	4	9	
<b>2020-3T09</b>	3	20	20	125	18.8	32.0	2.4	-	9	
<b>2525-3T09</b>	3	25	25	150	23.8	32.0	2.4	-	9	
<b>1616-3</b>	3	16	16	110	14.8	32.0	2.4	4	12	
<b>2020-3</b>	3	20	20	125	18.8	32.0	2.4	-	12	
<b>2525-3</b>	3	25	25	150	23.8	32.0	2.4	-	12	
<b>1616-3T20</b>	3	16	16	110	14.8	38.5	2.4	-	20	
<b>2020-3T20</b>	3	20	20	125	18.8	38.5	2.4	-	20	
<b>2525-3T20</b>	3	25	25	150	23.8	38.5	2.4	-	20	
<b>2525-3T25</b>	3	25	25	150	23.8	44.5	2.4	-	25	
<b>3232-3T20</b>	3	32	32	170	30.8	38.5	2.4	-	20	
<b>TTER/L 1616-4T10</b>	4	16	16	110	14.5	32.0	3.0	4	10	
<b>2020-4T10</b>	4	20	20	125	18.5	32.0	3.0	-	10	
<b>2525-4T10</b>	4	25	25	150	23.5	32.0	3.0	-	10	
<b>1616-4</b>	4	16	16	110	14.5	33.0	3.0	4	15	
<b>2020-4</b>	4	20	20	125	18.5	33.0	3.0	-	15	
<b>2525-4</b>	4	25	25	150	23.5	33.0	3.0	-	15	
<b>1616-4T25</b>	4	16	16	110	14.5	45.0	3.0	-	25	
<b>2020-4T25</b>	4	20	20	125	18.5	45.0	3.0	-	25	
<b>2525-4T25</b>	4	25	25	150	23.5	45.0	3.0	-	25	
<b>3232-4T25</b>	4	32	32	170	30.5	45.0	3.0	-	25	
<b>TTER/L 2020-5T12</b>	5	20	20	125	18.1	37.0	4.0	-	12	
<b>2525-5T12</b>	5	25	25	150	23.1	37.0	4.0	-	12	
<b>2020-5</b>	5	20	20	125	18.1	37.0	4.0	-	20	
<b>2525-5</b>	5	25	25	150	23.1	37.0	4.0	-	20	
<b>2525-5T32</b>	5	25	25	150	23.0	56.0	4.0	-	32	
<b>3232-5T20</b>	5	32	32	170	30.0	39.0	4.0	-	20	
<b>3232-5T32</b>	5	32	32	170	30.0	56.0	4.0	-	32	

## Наружное точение и обработка канавок



Правый

Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	T <sub>max</sub>	
<b>TTER/L 2020-6T12</b>	6	20	20	125	17.6	37	5.0	-	12	TDC / J / T / A
<b>2525-6T12</b>	6	25	25	150	22.6	37	5.0	7	12	TDXU / XT
<b>2020-6</b>	6	20	20	125	17.6	41	5.0	-	20	TSC / J / A
<b>2525-6</b>	6	25	25	150	22.6	41	5.0	7	20	B74-B87
<b>2525-6T32</b>	6	25	25	150	22.5	56	5.0	7	32	
<b>3232-6T20</b>	6	32	32	170	29.5	41	5.0	-	20	
<b>3232-6T25</b>	6	32	32	170	29.5	46	5.0	-	25	
<b>3232-6T32</b>	6	32	32	170	29.5	56	5.0	-	32	
<b>TTER/L 2525-8T16</b>	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	16	
<b>2525-8</b>	8	25	25	150	22.1	47	6.0	7	25	
<b>3232-8</b>	8	32	32	170	29.1	47	6.0	-	25	
<b>2525-8T36</b>	8	25	25	150	22.1	60	6.0	7	36	
<b>3232-8T36</b>	8	32	32	170	29.1	60	6.0	-	36	
<b>TTER/L 2525-10T25</b>	10	25	25	150	21.1	50	7.85	7	25	
<b>3232-10T25</b>	10	32	32	170	28.1	50	7.85	-	25	
<b>4040-10T25</b>	10	40	40	200	36.1	50	7.85	-	25	

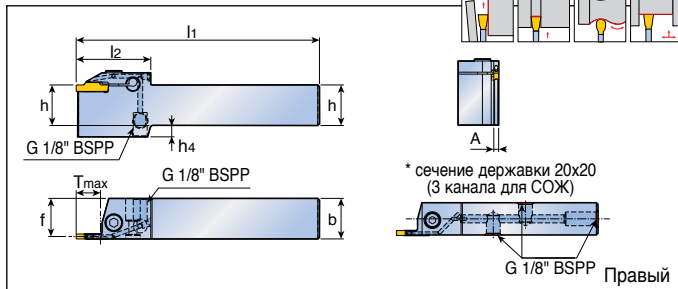
## Комплектующие

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

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



**T-BURST**  
HIGH PRESSURE



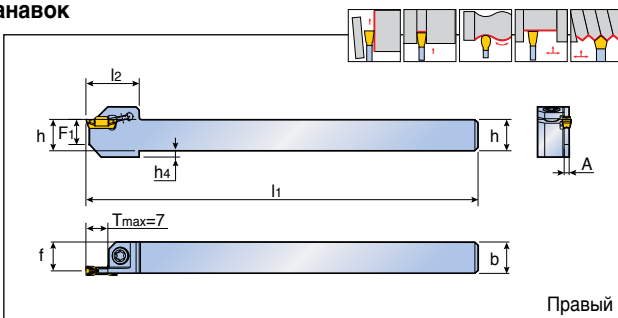
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	T <sub>max</sub>	
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	2	20	20	125	19.1	43	1.8	-	12	TDC / J / T / A TDXU / XT TSC / J / A B74-B87
<b>2525-2T12-TB</b>	2	25	25	150	24.1	43	1.8	-	12	
<b>2020-3-TB</b>	3	20	20	125	18.8	43	2.4	-	12	
<b>2020-4-TB</b>	4	20	20	125	18.5	46	3.0	-	15	
<b>2525-3-TB</b>	3	25	25	150	23.8	43	2.4	-	12	
<b>2525-4-TB</b>	4	25	25	150	23.5	46	3.0	-	15	
<b>2525-5-TB</b>	5	25	25	150	23.1	49	4.0	-	20	
<b>2525-6-TB</b>	6	25	25	150	22.6	52	5.0	7	20	
<b>2525-8-TB</b>	8	25	25	150	22.1	58	6.0	7	25	

	расход СОЖ при давлении 70 бар (л/мин)	расход СОЖ при давлении 100 бар (л/мин)	расход СОЖ при давлении 140 бар (л/мин)
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	5-7	7-9	8-10
<b>2525-2T12-TB</b>	5-7	7-9	8-10
<b>2020-3-TB</b>	5-7	7-9	9-11
<b>2020-4-TB</b>	6-8	10-12	12-14
<b>2525-3-TB</b>	6-8	8-10	10-12
<b>2525-4-TB</b>	10-12	14-16	16-18
<b>2525-5-TB</b>	13-16	19-21	22-24
<b>2525-6-TB</b>	13-16	19-21	22-24
<b>2525-8-TB</b>	13-16	19-21	22-24

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	Ключ заглушки
<b>TTER/L 2020-2T12-TB</b>	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-L6.5	L-W5
<b>TTER/L 2525-2T12-TB</b>	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5
<b>TTER/L 2020-3-TB</b>	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-L6.5	L-W5
<b>TTER/L 2020-4-TB</b>	SH M6x1.0x20	L-W5	PLG G1/8-L6.5	L-W5
<b>TTER/L 2525-3-TB</b>	SH M5x0.8x20	L-W4	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5
<b>TTER/L 2525-4 / 5-TB</b>	SH M6x1.0x20	L-W5	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5
<b>TTER/L 2525-6 / 7-TB</b>	SH M8x1.25x20	L-W6	PLG G1/8-T8.0-L12.3	L-W5

## Наружное точение и обработка канавок

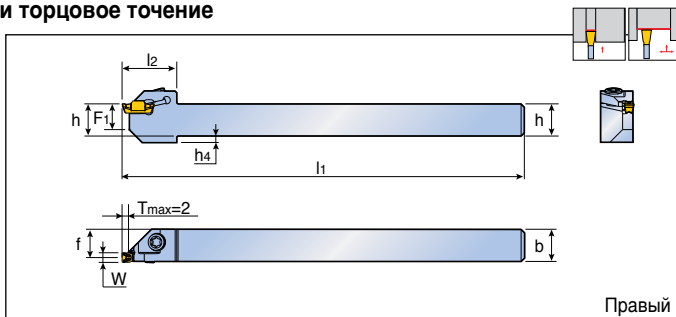


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	F <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	A	h <sub>4</sub>	
<b>TTSER/L 1010-2T7</b>	2	10	10	125	9.2	8	17	1.6	2	TDIM / IP B85-B86
<b>1212-2T7</b>	2	12	12	125	11.2	8	17	1.6	-	
<b>1616-2T7</b>	2	16	16	125	15.2	11	20	1.6	-	
<b>2020-2T7</b>	2	20	20	125	19.2	14	20	1.6	-	
<b>2525-2T7</b>	2	25	25	125	24.2	18	20	1.6	-	
<b>1010-3T7</b>	3	10	10	125	8.8	8	17	2.4	2	
<b>1212-3T7</b>	3	12	12	125	10.8	8	17	2.4	-	
<b>1616-3T7</b>	3	16	16	125	14.8	11	20	2.4	-	
<b>2020-3T7</b>	3	20	20	125	18.8	14	20	2.4	-	
<b>2525-3T7</b>	3	25	25	125	23.8	18	20	2.4	-	

## Комплектующие

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

## Обработка мелких канавок и торцовое точение

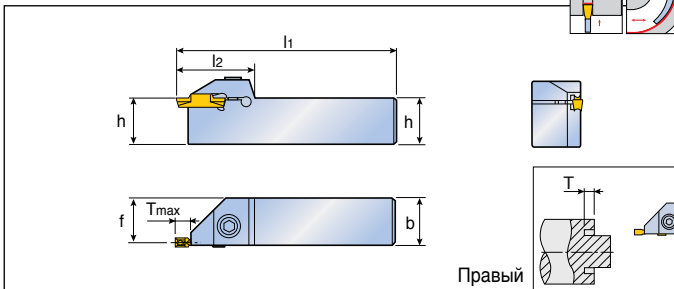


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	F <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>	W	
<b>TGSFR/L 1010-3T2</b>	2, 3	10	10	125	8.8	8	17	2	≤ 3	TDIM / IP B85-B86
<b>1212-3T2</b>	2, 3	12	12	125	10.8	8	17	-	≤ 3	
<b>1616-3T2</b>	2, 3	16	16	125	14.8	11	20	-	≤ 3	

## Комплектующие

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

## Обработка торцевых канавок и торцевое точение



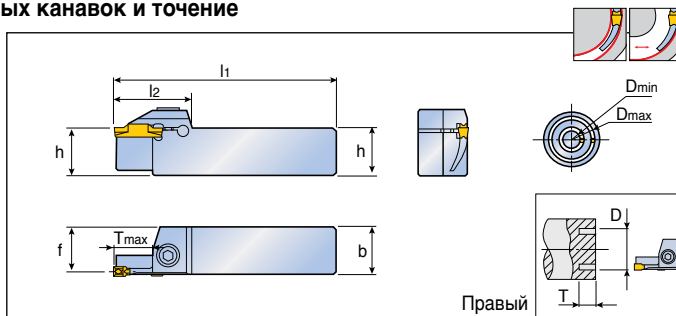
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	
<b>TGFR/L 1616-4</b>	2, 3, 4	16	16	110	14.5	33	4.8	TDC / J / T TDXU / XT / FT TSC / J B74-B83
<b>2020-4</b>	2, 3, 4	20	20	125	18.5	33	4.8	
<b>2525-4</b>	2, 3, 4	25	25	150	23.5	33	4.8	
<b>2020-6</b>	5, 6	20	20	125	17.6	37	4.8	
<b>2525-6</b>	5, 6	25	25	150	22.6	37	4.8	

- Наружное точение и обработка канавок возможно в зависимости от типа пластины
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TGFR/L 1616</b>	SH M6x1x16	L-W5		
<b>TGFR/L 2020</b>	SH M6x1x20	L-W5		
<b>TGFR/L 2525</b>	SH M6x1x25	L-W5		

## Обработка глубоких торцевых канавок и точение



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>	
<b>TTFR/L 25-30-3</b>	3	25	25	150	24.0	32	10	24	35	TDC / J / T
<b>25-35-3</b>	3	25	25	150	24.0	32	10	29	40	TDXU / XT / FT
<b>25-40-3</b>	3	25	25	150	24.0	32	10	34	50	TSC / J
<b>25-50-3</b>	3	25	25	150	24.0	32	15	44	60	B74-B83
<b>25-60-3</b>	3	25	25	150	24.0	32	15	54	85	
<b>25-30-4</b>	4	25	25	150	23.6	33	12	22	40	
<b>25-40-4</b>	4	25	25	150	23.6	33	15	32	50	
<b>25-50-4</b>	4	25	25	150	23.6	33	15	42	60	
<b>25-60-4</b>	4	25	25	150	23.6	33	15	52	85	
<b>25-60-5</b>	5	25	25	150	23.5	41	20	50	80	
<b>25-80-5</b>	5	25	25	150	23.5	41	20	70	110	
<b>25-110-5</b>	5	25	25	150	23.5	41	20	110	150	
<b>25-150-5</b>	5	25	25	150	23.5	41	20	140	200	
<b>25-60-6</b>	6	25	25	150	22.6	41	20	48	85	
<b>25-85-6</b>	6	25	25	150	22.6	41	20	73	150	
<b>25-150-6</b>	6	25	25	150	22.6	41	20	138	250	
<b>25-250-6</b>	6	25	25	150	22.6	41	20	250	∞	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

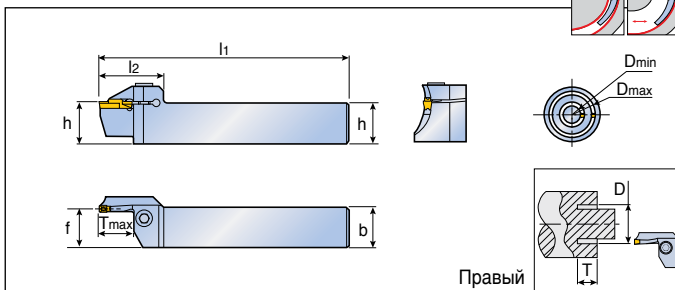
## Комплекующие

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

# TTFR/L-RN (Новый)

**T-CLAMP**  
ULTRA PLUS

Обработка глубоких торцевых канавок и точение



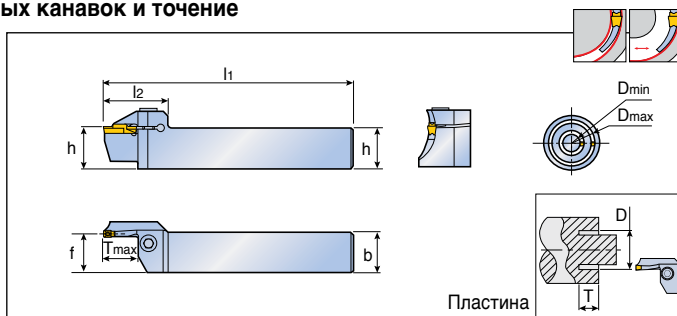
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>	
<b>TTFR/L 20-21-30-3T10 RN</b>	3	20	20	140	19.0	31	10	21	30	TDC / J / T TDXU / XT / FT TSC / J B74-B83
<b>20-24-35-3T10 RN</b>	3	20	20	140	19.0	31	10	24	35	
<b>20-29-40-3T10 RN</b>	3	20	20	140	19.0	31	10	29	40	
<b>20-34-50-3T10 RN</b>	3	20	20	140	19.0	31	10	34	50	
<b>20-44-70-3T15 RN</b>	3	20	20	140	19.0	35	15	44	70	
<b>20-64-100-3T15 RN</b>	3	20	20	140	19.0	35	15	64	100	
<b>25-30-3 RN</b>	3	25	25	150	24.0	38	10	24	35	
<b>25-35-3 RN</b>	3	25	25	150	24.0	38	10	29	40	
<b>25-40-3 RN</b>	3	25	25	150	24.0	38	10	34	50	
<b>25-50-3 RN</b>	3	25	25	150	24.0	38	15	44	70	
<b>25-70-3 RN</b>	3	25	25	150	24.0	38	15	64	100	
<b>20-19-30-4T10 RN</b>	4	20	20	140	18.6	31	10	19	30	
<b>20-22-36-4T10 RN</b>	4	20	20	140	18.6	31	10	22	36	
<b>20-28-42-4T16 RN</b>	4	20	20	140	18.6	36	16	28	42	
<b>20-34-50-4T16 RN</b>	4	20	20	140	18.6	36	16	34	50	
<b>20-42-70-4T16 RN</b>	4	20	20	140	18.6	36	16	42	70	
<b>20-62-120-4T16 RN</b>	4	20	20	140	18.6	36	16	62	120	
<b>20-112-200-4T16 RN</b>	4	20	20	140	18.6	36	16	112	200	
<b>25-30-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	10	22	36	
<b>25-36-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	28	42	
<b>25-42-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	34	50	
<b>25-50-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	42	70	
<b>25-70-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	62	120	
<b>25-120-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	112	200	
<b>25-200-4 RN</b>	4	25	25	150	23.6	39	20	200	∞	
<b>25-60-5T15 RN</b>	5	25	25	150	23.1	41	15	50	80	
<b>25-60-5 RN</b>	5	25	25	150	23.1	49	25	50	80	
<b>25-80-5T15 RN</b>	5	25	25	150	23.1	41	15	70	110	
<b>25-80-5 RN</b>	5	25	25	150	23.1	49	25	70	110	
<b>25-110-5 RN</b>	5	25	25	150	23.1	49	25	100	150	
<b>25-150-5 RN</b>	5	25	25	150	23.1	49	25	140	200	
<b>25-200-5 RN</b>	5	25	25	150	23.1	49	25	200	∞	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

# TTFR/L-RN (Новый)



Обработка глубоких торцевых канавок и точение



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l1	f	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
<b>TTFR/L 25-60-6 RN</b>	6	25	25	150	22.6	49	25	48	70	TDC / J / T TDXU / XT / FT TSC / J B74-B83
<b>25-70-6 RN</b>	6	25	25	150	22.6	49	25	58	100	
<b>25-100-6 RN</b>	6	25	25	150	22.6	49	25	88	180	
<b>25-180-6 RN</b>	6	25	25	150	22.6	49	25	168	400	
<b>25-400-6 RN</b>	6	25	25	150	22.6	49	25	400	∞	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

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

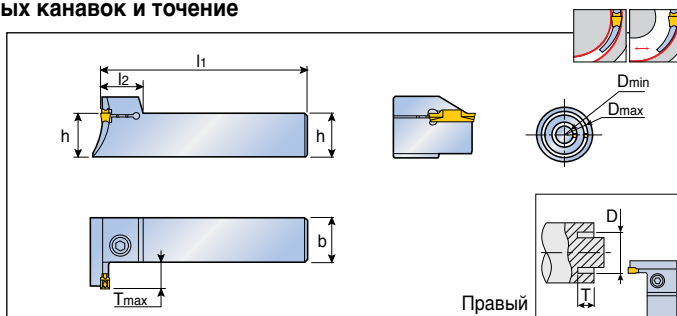
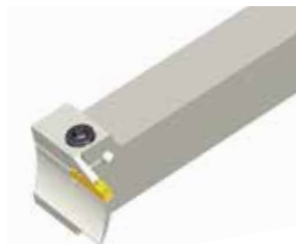
Обработка	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Пластина	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)
Подрезка торца Минимальный диаметр торцевой обработки	TDJ/C	3	54	TDT RU	3	41
		4	34		4	36
		5	49		5	54
		6	46		6	54
	TDT	3	44	TDXU TDXT TDFT	3	18
		4	42		4	18
		5	50		5	20
		6	48		6	18

## Комплектующие

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



## Обработка глубоких торцевых канавок и точение



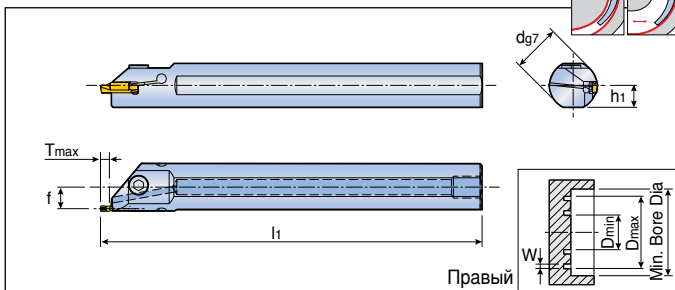
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Пластина
		h	b	l1	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
<b>TTFPR/L 25-30-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	24	35	TDC / J / T
<b>25-35-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	29	40	TDXU / XT / FT
<b>25-40-3</b>	3	25	25	150	18.0	10	34	50	TSC / J
<b>25-50-3</b>	3	25	25	150	18.0	15	44	60	B74-B83
<b>25-60-3</b>	3	25	25	150	18.0	15	54	85	
<b>25-30-4</b>	4	25	25	150	18.5	12	22	40	
<b>25-40-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	32	50	
<b>25-50-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	42	60	
<b>25-60-4</b>	4	25	25	150	18.5	15	52	85	
<b>25-60-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	50	80	
<b>25-80-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	70	110	
<b>25-110-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	100	150	
<b>25-150-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	140	200	
<b>25-200-5</b>	5	25	25	150	22.0	20	200	∞	
<b>25-60-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	48	85	
<b>25-85-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	73	150	
<b>25-150-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	138	250	
<b>25-250-6</b>	6	25	25	150	22.0	20	250	∞	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B49

## Комплектующие

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

## Обработка внутренних мелких канавок и торцевое точение

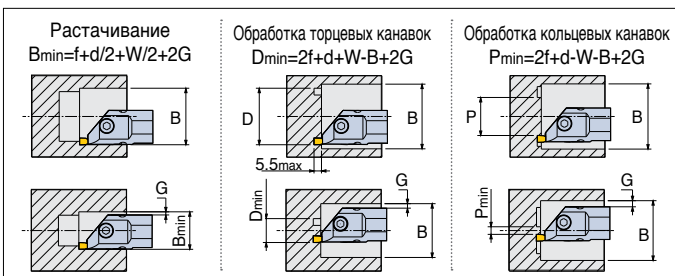


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Пластина
		d	l <sub>1</sub>	f	h <sub>1</sub>	T <sub>max</sub>	
<b>TGIFR/L 25-4C-T5.5</b>	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDC / J / T
<b>32-4C-T5.5</b>	3, 4	32	250	14.8	15.0	5.5	TDXU / XT / FT
<b>25-6C-T5.5</b>	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	TSC / J
<b>32-6C-T5.5</b>	5, 6	32	250	13.8	15.0	5.5	B74-B83

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B43

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

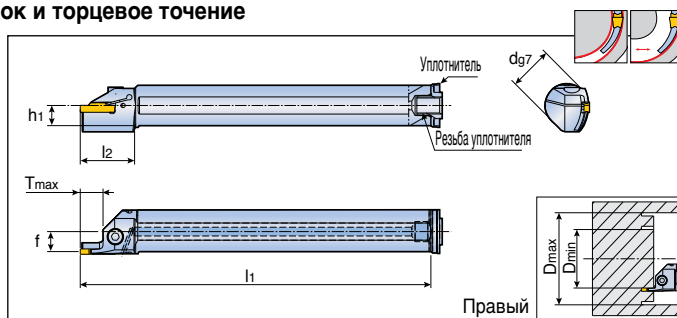
## TGIFR/L Применение



## Комплектующие

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

## Проточка внутренних канавок и торцевое точение



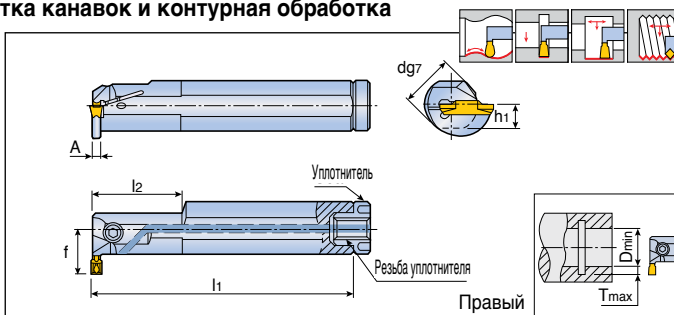
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	h <sub>1</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	D <sub>max</sub>	
<b>TTFIR/L 25-3T12 20-33</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	20	33	TDC / J / T
<b>25-3T12 26-39</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	26	39	TDXU / XT / FT
<b>25-3T12 33-48</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	33	48	TSC / J
<b>25-3T12 42-60</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	42	60	B74-B83
<b>25-3T12 54-85</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	54	85	
<b>25-3T12 79-150</b>	3	25	200	31	11.5	11.5	12	79	150	
<b>25-4T12 18-34</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	18	34	
<b>25-4T12 26-42</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	26	42	
<b>25-4T12 34-55</b>	4	25	200	31	11.0	11.5	12	34	55	
<b>32-4T12 47-70</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	47	70	
<b>32-4T12 62-100</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	62	100	
<b>32-4T12 92-180</b>	4	32	250	31	14.5	15.0	12	92	180	

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B43

## Комплектующие

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

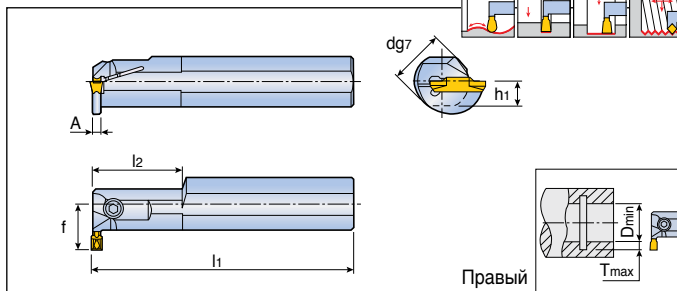
## Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	h <sub>1</sub>	A	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	
TTIR/L 16-2C	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC / J / T
20-2C	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / IT
25-2C	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC / J
32-2C-T8	2	32	250	40	24.8	14.0	1.8	8.0	36	B74-B84
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. B55

## Внутреннее точение, обработка канавок и контурная обработка



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	h <sub>1</sub>	A	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>	
<b>TTIR/L 16-2</b>	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC / J / T
<b>20-2</b>	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	TDXU / XT / IT
<b>25-2</b>	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	TSC / J
<b>32-2</b>	2	32	250	60	20.8	14.0	1.5	4.7	31	B74-B84
<b>20-3</b>	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	
<b>25-3</b>	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
<b>32-3</b>	3	32	250	60	20.8	14.0	2.1	4.7	31	
<b>20-4</b>	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
<b>25-4</b>	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
<b>32-4</b>	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	

- Без "С": без отверстия для подачи СОЖ
- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B55

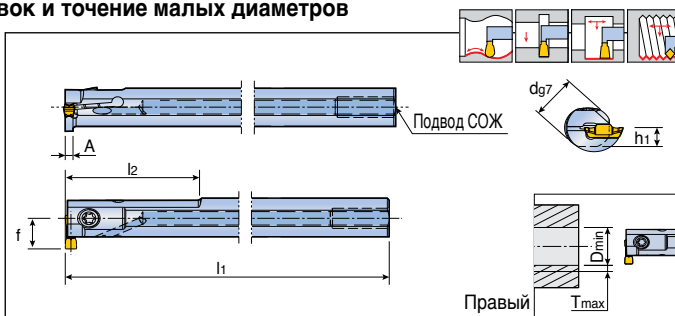
Обработка	TDJ/C		TDT		TDT RU		TDXU / TDIT / TDXT	
	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)	Размер (мм)	Мин. диаметр (мм)
Обработка внутренних канавок Мин. диаметр при обработке внутренних канавок 	2	40	3	40	2	41	2	24
	3	50	4	40	3	38	3	24
	4	50	5	50	4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

## Комплектующие

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

\* Только для державок с внутренним подводом СОЖ

## Внутренняя обработка канавок и точение малых диаметров

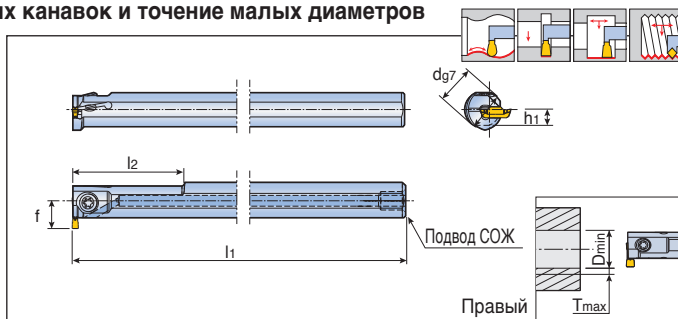
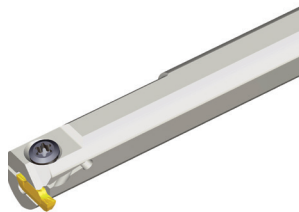


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Подвод СОЖ	Пластина
		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	h <sub>1</sub>	A	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>TTSIR/L 10-12.5-2</b>	2	10	125	25	7.5	4.5	1.6	2.4	12.5	Ø3.5	TDIM / TDIP
<b>12-14-2</b>	2	12	125	35	9.1	5.5	1.6	2.6	14.0	Ø6	B85-B86
<b>16-12.5-2</b>	2	16	150	20	10.5	7.5	1.6	2.4	12.5	-	
<b>16-14-2</b>	2	16	150	25	11.0	7.5	1.6	2.6	14.0	-	
<b>16-16-2</b>	2	16	150	40	11.0	7.5	1.6	3.0	16.0	-	
<b>12-14-3</b>	3	12	125	35	9.1	5.5	2.0	2.6	14.0	Ø6	
<b>16-12.5-3</b>	3	16	150	20	10.5	7.5	2.0	2.4	12.5	-	
<b>16-14-3</b>	3	16	150	25	11.0	7.5	2.0	2.6	14.0	-	
<b>16-16-3</b>	3	16	150	40	11.0	7.5	2.0	3.0	16.0	-	
<b>20-20-3</b>	3	20	150	40	14.0	9.0	2.0	4.0	20.0	-	

## Комплектующие

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

## Проточка внутренних мелких канавок и точение малых диаметров

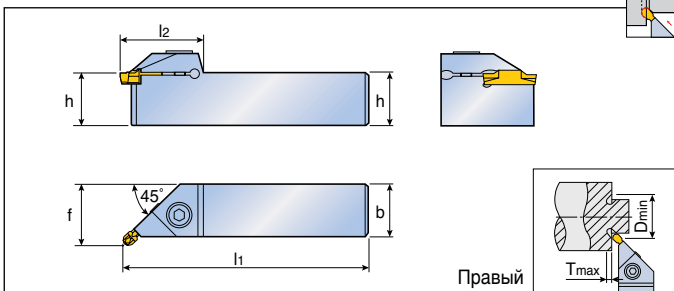


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Подвод СОЖ	Пластина
		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	f	h <sub>1</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>TGSIR/L 10-13-2</b>	2, 3	10	125	25	7.6	5	2.5	12.5	Ø3.5	TDIM / TDIP
<b>12-14-2</b>	2, 3	12	125	32	9.0	6	2.5	14.0	Ø6	B85-B86
<b>16-13-2</b>	2, 3	16	150	20	10.6	8	2.5	13.0	-	
<b>16-14-2</b>	2, 3	16	150	25	10.9	8	2.5	14.0	-	
<b>16-16-2</b>	2, 3	16	150	40	10.5	8	2.5	16.0	-	

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнитель	
<b>TGSIR/L 10/12</b>	TS 40093I	T 15	-	
<b>TGSIR/L 16</b>	TS 40093I	T 15	PL 16 (M6)	

## Наружная подрезка

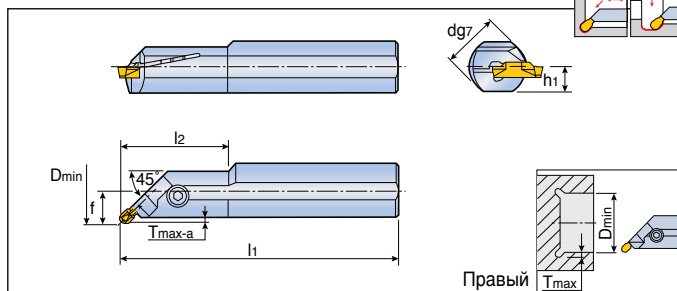


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>TGEUR/L 1616-3</b>	2, 3	16	16	110	19.3	30	2.8	32	TDT / TDIT B79-B83	
<b>2020-3</b>	2, 3	20	20	125	23.3	30	2.8	32		
<b>2525-3</b>	2, 3	25	25	150	28.3	30	2.8	32		
<b>1616-4</b>	4	16	16	110	19.5	31	2.8	32		
<b>2020-4</b>	4	20	20	125	23.5	31	2.8	32		
<b>2525-4</b>	4	25	25	150	28.5	31	2.8	32		
<b>2525-6</b>	5, 6	25	25	150	28.9	35	3.4	34		

## Комплектующие

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

## Внутренняя подрезка

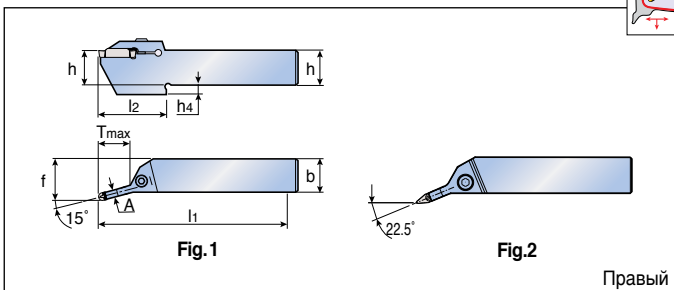


Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		d	l1	l2	f	h1	Tmax-a	Dmin		
<b>TGIUR/L 20-3</b>	2, 3	20	160	-	12.8	9.5	2.8	38	TDT / TDIT B79-B83	
<b>25-3</b>	2, 3	25	200	40	14.8	11.5	2.8	38		
<b>20-4</b>	4	20	160	-	12.9	9.5	2.8	38		
<b>25-4</b>	4	25	200	40	14.9	11.5	2.8	46		
<b>25-6</b>	5, 6	25	200	-	15.2	11.5	2.8	46		

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
<b>TGIUR/L 20-3</b>	SH M5x0.8x12	L-W4		
<b>TGIUR/L 20-4</b>	SH M5x0.8x16	L-W4		
<b>TGIUR/L 25-3/4</b>	SH M5x0.8x16	L-W4		
<b>TGIUR/L 25-6</b>	SH M6x1x16	L-W5		

## Обработка алюминиевых колесных дисков



Правый

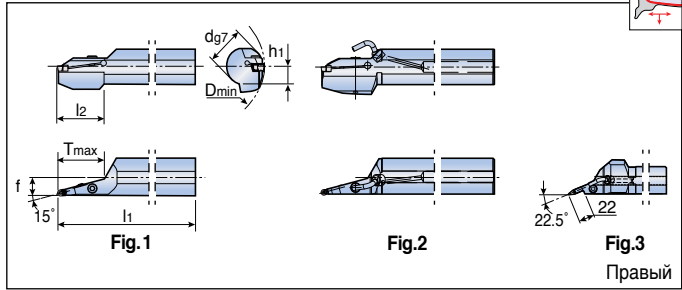
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Рис.	Пластина
		h	b	l1	f	l2	A	h4	Tmax		
TTER/L 2525-6-15A	6	25	25	150	30	51	4.90	7	25.0	1	TDA / TSA
2525-8-15A	8	25	25	150	30	55	5.90	7	30.0	1	B87
2525-8V-22.5A*	8	25	25	150	31.7	45	5.85	7	22.0	2	

\* Для пластин TDA-35V

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L	SH M6x1x25	L-W5		

## Обработка алюминиевых колесных дисков



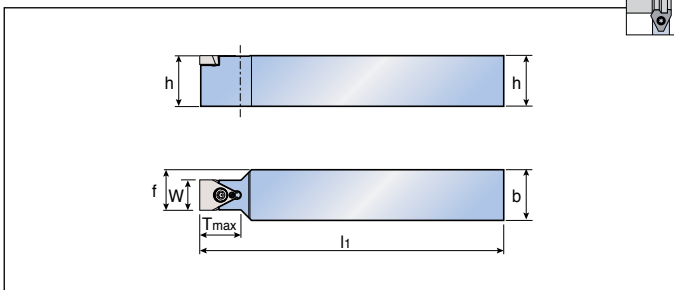
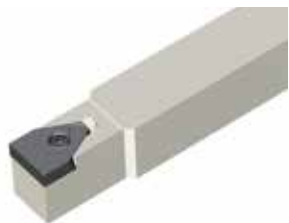
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)							Рис.	СОЖ	Пластина
		d	l1	l2	f	h1	Tmax	Dmin			
<b>TGIUR/L40-6-15A</b>	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	1	External	TDA / TSA B87
<b>40-6C-15A</b>	6	40	320	60	19.8	19.0	50.00	160	2	Internal	
<b>50-6C-15A</b>	6	50	350	85	25.2	23.5	85.00	200	2	Internal	
<b>40-8-15A</b>	8	40	320	65	20.2	19.0	81.35	160	1	External	
<b>40-8C-15A</b>	8	40	320	85	20.2	19.0	83.00	160	2	Internal	
<b>50-8C-15A</b>	8	50	350	85	25.9	23.5	85.00	200	2	Internal	
<b>40-8VC-22.5A*</b>	8	40	320	85	19.3	19.0	35.00	160	3	Internal	

\* Для пластин TDA-35V

## Комплекующие

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

## Державка для полочистой обработки. Пластины TGUX



Обозначение	Размеры (мм)						Пластина <sup>(1)</sup>	
	h	b	f	T <sub>max</sub>	l <sub>1</sub>	W		
<b>TTLEN 1212 K10</b>	12	12	11.0	20	125	10	TGUX B88	
<b>1616 K10</b>	16	16	13.0	20	125	10		
<b>2020 M10</b>	20	20	15.0	20	150	10		
<b>2525 M10</b>	25	25	17.5	20	150	10		
<b>1616 K15</b>	16	16	15.5	20	125	15		
<b>2020 M15</b>	20	20	17.5	20	150	15		
<b>2525 M15</b>	25	25	20.0	20	150	15		
<b>2020 K20</b>	20	20	20.0	35	125	20		
<b>2525 M20</b>	25	25	22.5	35	150	20		
<b>3232 P20</b>	32	32	26.0	35	170	20		
<b>2020 K25</b>	20	20	22.5	35	125	25		
<b>2525 M25</b>	25	25	25.0	35	150	25		
<b>3232 P25</b>	32	32	28.5	35	170	25		

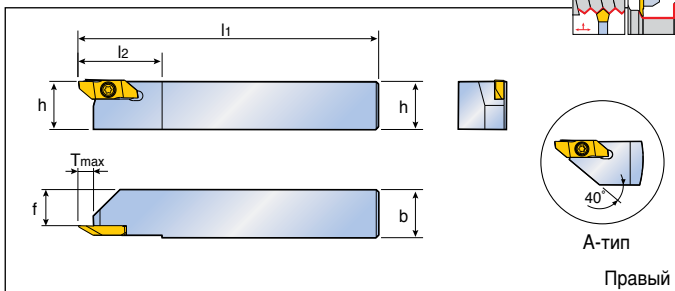
<sup>(1)</sup> Конечное обозначение пластины может меняться в зависимости от типа заготовки

## Комплектующие

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



## Державки для нарезания резьбы и точения задней части



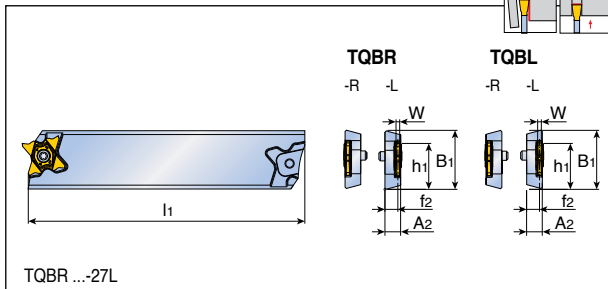
Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
	h	b	l1	l2	T <sub>max</sub>	f	
TTVBR/L 1010-4-A	10	10	125	29	6.7	5.7	TVBR/L
1212-4-A	12	12	125	29	6.7	7.7	TVTR/L
1616-4	16	16	125	29	6.4	11.7	B104
2020-4	20	20	125	29	6.4	15.7	
2525-4	25	25	125	29	6.4	20.7	

• Выбирайте подходящую пластину к державке

## Комплектующие

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

Двусторонние лезвия QuadRush для отрезки и обработки канавок



Обозначение	Размеры (мм)						Блок	Пластина
	B1	Диапазон W	l1	h1	A2	f2 *		
TQBR/L 26-27R	26	$0.5 \leq W < 5.3$	150	21.4	8.5	7	TTBN/U...26	TQ.. 27
26-27L	26	$0.5 \leq W < 5.3$	150	21.4	8.5	7	TTBN/U...26	B107-B116
32-27R	32	$0.5 \leq W < 5.3$	150	24.9	8.5	7	TTBN/U...32	
32-27L	32	$0.5 \leq W < 5.3$	150	24.9	8.5	7	TTBN/U...32	

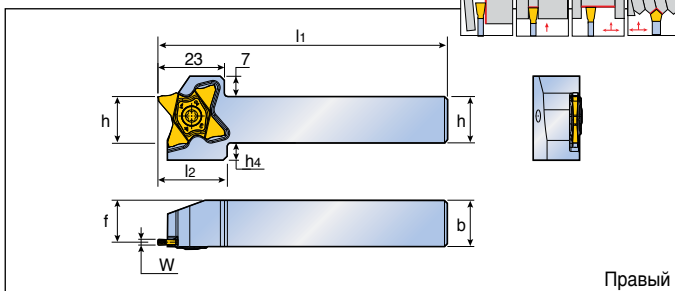
\* : К центру пластин с шириной до 3.2мм

## 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		



## Цельная державка



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	h	b	W диапазон	f <sup>(2)</sup>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>	
TQHR/L 10-27	10-27	10	0.5 ≤ W < 5.3	8.5	120	24	9	TQ.. 27
	12-27	12	0.5 ≤ W < 5.3	10.5	120	24	8	
	16-27	16	0.5 ≤ W < 5.3	14.5	120	24	6	B107-B116
	20-27	20	0.5 ≤ W < 5.3	18.5	120	24	2	
	25-27	25	0.5 ≤ W < 5.3	23.5	135	-	-	
	16-27-8 <sup>(1)</sup>	16	16	5.3 ≤ W ≤ 8.2	14.0	120	24	6
TQHR/L 20-27-8 <sup>(1)</sup>	20-27-8 <sup>(1)</sup>	20	5.3 ≤ W ≤ 8.2	18.0	120	24	2	
	25-27-8 <sup>(1)</sup>	25	5.3 ≤ W ≤ 8.2	23.0	135	-	-	B113-B116

- <sup>(1)</sup> Только для пластин TQS W=5.3мм-8.2мм
- <sup>(2)</sup> Основано на стандартных пластинах TQ...27

## Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TQHR/L 10/12/16/20/25	TS 50125I <sup>(1)</sup>	T 10/20		
	TS 50125IL <sup>(2)</sup>	T 10/20		
TQHR/L 16/20/25-27-8	TS 501701I-IC <sup>(3)</sup>	T 15		
	TS 501701IL-IC <sup>(4)</sup>	T 15		

- <sup>(1)</sup>/<sup>(3)</sup> Левосторонняя державка
- <sup>(2)</sup>/<sup>(4)</sup> Правосторонняя державка



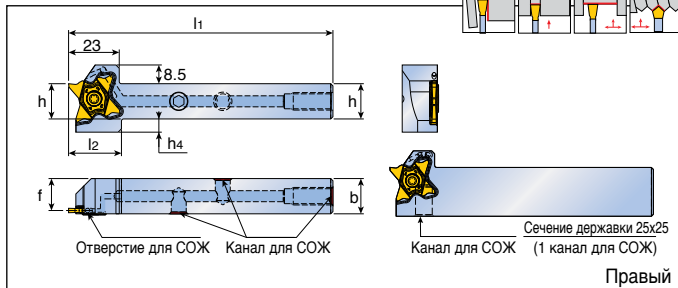
# TQHR/L-TB

QUAD-RUSH

Державки для точения и обработки канавок с каналами для подачи СОЖ под высоким давлением



**T-BURST**  
HIGH PRESSURE



Обозначение	Размеры (мм)						Канал для СОЖ	Пластина
	h	b	l1	f	l2	h4		
<b>TQHR/L 12-27-TB</b>	12	12	120	10.5	24	8	UNF 5/16	TQ.. 27 B107-B116
<b>16-27-TB</b>	16	16	120	14.5	24	6	UNF 5/16	
<b>20-27-TB</b>	20	20	120	18.5	24	2	G1/8 BSPP	
<b>25-27-TB</b>	25	25	135	23.5	-	-	G1/8 BSPP	

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

## Комплектующие

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



• <sup>(1)</sup> Для TQHL

• <sup>(2)</sup> Для TQHR



## Рукав

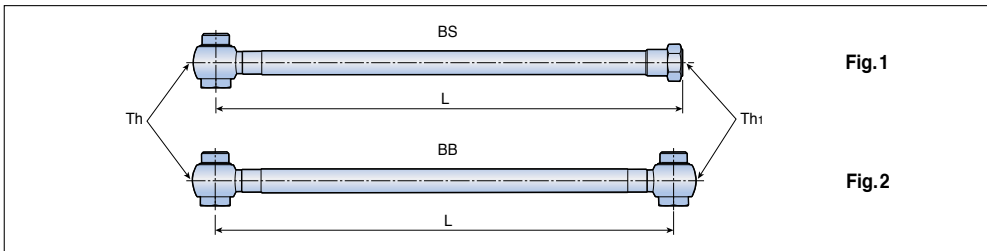


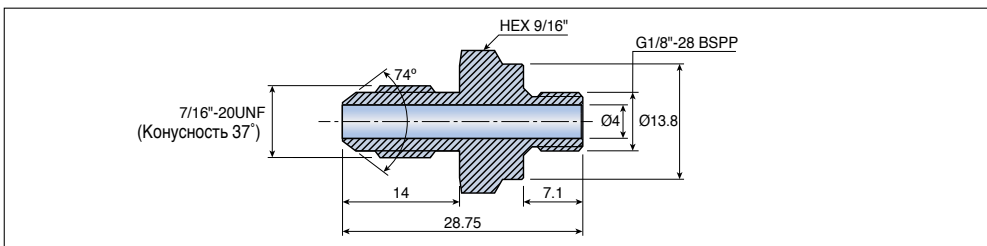
Fig.1

Fig.2

Обозначение	Размеры (мм)			Макс.давление (бар)	Рис.
	L (мм)	Th	Th1		
<b>TB HOSE G1/8-7/16-200BS</b>	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	260	1
<b>G1/8-7/16-250BS</b>	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	260	1
<b>G1/8-G1/8-200BB</b>	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2
<b>G1/8-G1/8-250BB</b>	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	260	2
<b>5/16-7/16-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF (Flare 37°)	200	1
<b>5/16-G1/8-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP	200	1

• Рукав заказывается дополнительно

## Переходник

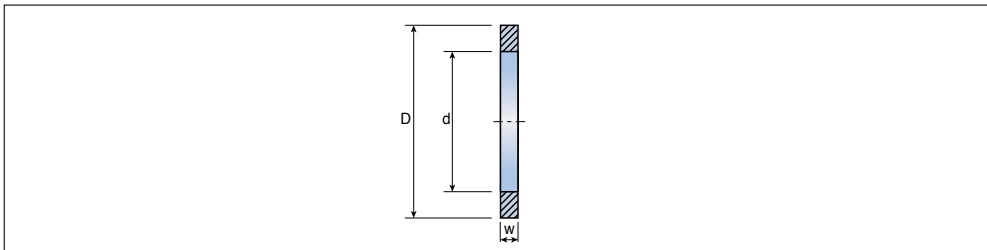


Обозначение

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

• Переходник заказывается отдельно

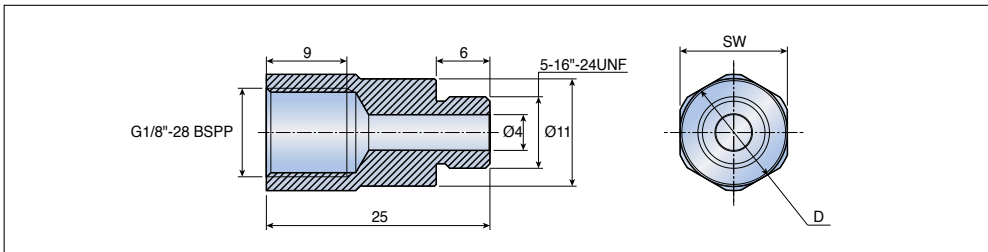
## Уплотнительная шайба



Обозначение	Размеры (мм)		
	D	d	w
<b>TB COPPER SEAL 1/8"</b>	15	10	1
<b>SEAL 5/16"</b>	12	8	1

• Уплотнительная шайба заказывается отдельно

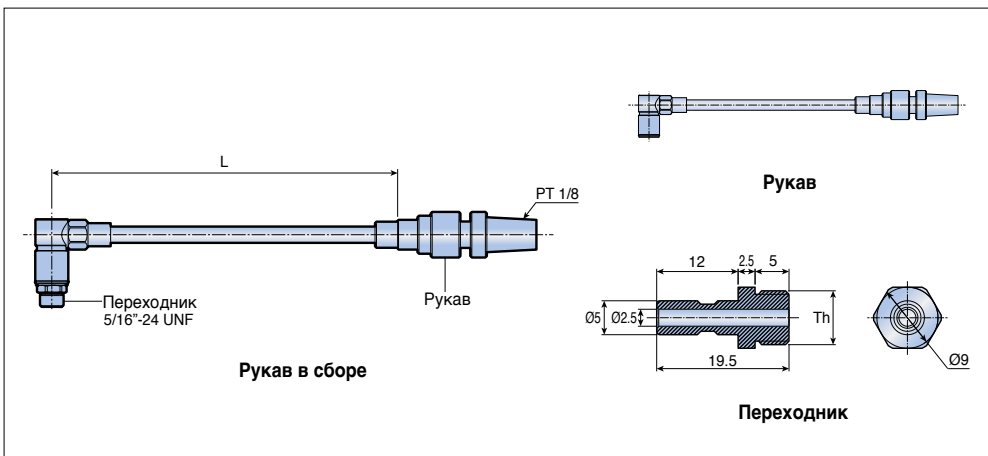
## Переходник



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

• Переходник заказывается отдельно

## Соединительная система



Комплектующие	Обозначение	Размеры			
		L (мм)	Th	Максимальное давление (бар)	
<b>Рукав в сборе</b>	<b>S-TB HOSE</b>	<b>R1/8-COUPLE-100</b>	100	-	140
		<b>R1/8-COUPLE-200</b>	200	-	140
		<b>R1/8-COUPLE-300</b>	300	-	140
<b>Рукав</b>	<b>TB HOSE</b>	<b>R1/8-COUPLE-200</b>	200	-	140
		<b>R1/8-COUPLE-300</b>	300	-	140
<b>Переходник</b>	<b>TB CONNECTOR</b>	<b>5/16-COUPLE</b>	-	5/16"-24 UNF	-
		<b>G1/8-COUPLE</b>	-	G1/8"-28 BSPP	-
		<b>R1/8-COUPLE</b>	-	PT 1/8"	-

• Рукав в сборе, рукав и переходник заказываются отдельно

# Отрезка и обработка канавок Пластины и монолитный инструмент



# Система обозначений пластин

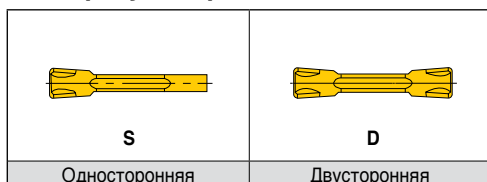
Отрезка и обработка канавок

→ Только для направленных пластин ←

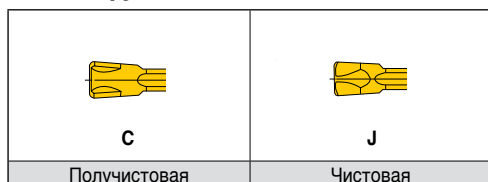


## 1 ТаeguTec

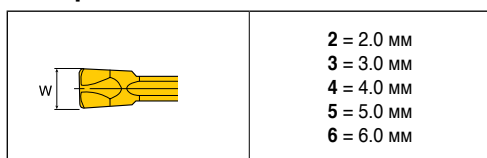
## 2 Тип режущей кромки



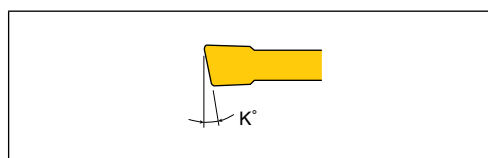
## 3 Тип стружколома



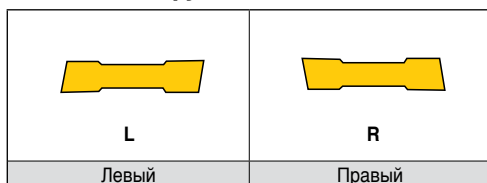
## 4 Ширина Пластины



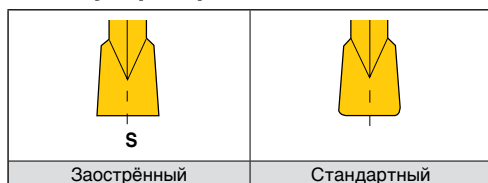
## 5 Угол в плане



## 6 Захват инструмента



## 7 Радиус при вершине



# Система обозначений пластин

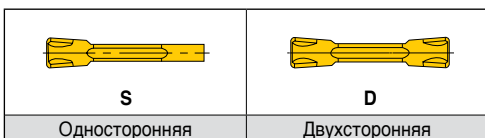
Точение, обработка канавок и торцевое точение

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

1 2 3 4 5 6 7 8

## 1 TaeguTec

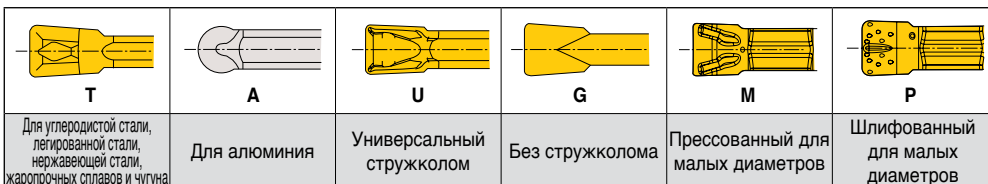
## 2 Тип режущей кромки



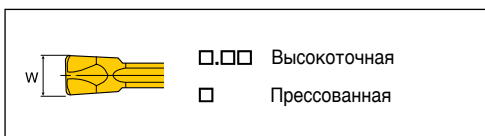
## 3 Применение

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

## 4 Тип стружколома



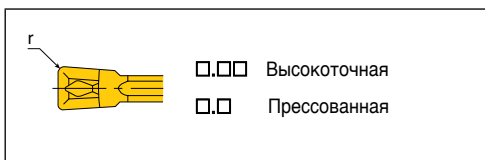
## 5 Ширина пластин (мм)



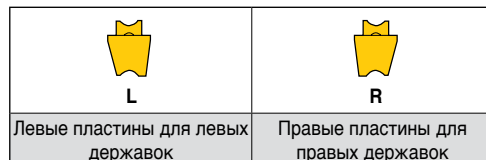
## 6 Применение

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

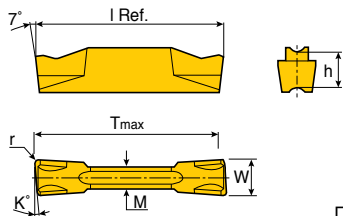
## 7 Радиус при вершине (мм)



## 8 Захват инструмента - Для торцевой обработки



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



Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет		С покрытием						Без покрытия		
				PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	<b>TDC 2</b>	2	0.05-0.18	●	●					●	●	●	●	
	<b>2-6R/L</b>	2	0.04-0.14							●	●	●	●	
	<b>2-8R/L</b>	2	0.04-0.14								●	●		
	<b>2-15R/L</b>	2	0.04-0.12							●	●	●		
	<b>2-15RS/LS</b>	2	0.02-0.12							●	●	●		
	<b>3</b>	3	0.07-0.25	●	●					●	●	●	●	
	<b>3-6R/L</b>	3	0.06-0.18							●	●	●	●	
	<b>3-6RS/LS</b>	3	0.03-0.18							●	●			
	<b>3-15R/L</b>	3	0.06-0.16							●	●	●		
	<b>3-15RS/LS</b>	3	0.03-0.16							●	●			
	<b>4</b>	4	0.08-0.30		●					●	●	●	●	
	<b>4-4R/L</b>	4	0.06-0.24							●	●	●	●	
	<b>4-15R/L</b>	4	0.06-0.22								●	●		
	<b>5</b>	5	0.09-0.35		●					●	●	●	●	
	<b>5-4R/L</b>	5	0.07-0.28							●	●	●		
	<b>6</b>	6	0.12-0.40							●	●	●	●	
<b>8</b>	8	0.14-0.43							●	●				

●: Стандартная позиция

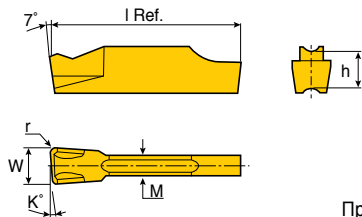
**Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок**

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

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



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

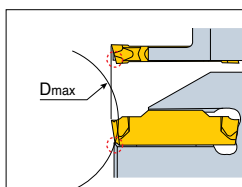


Правый

Размер	Размеры (мм)					
	W±0.05	r	M	l	K	h
<b>2 (.R/L)</b>	2.0	0.20	1.7	19.7	0-15	4.7
<b>2 RS/LS</b>	2.0	0.02	1.7	19.5	15	4.7
<b>3 (.R/L)</b>	3.0	0.20	2.4	19.6	0-15	4.7
<b>3 RS/LS</b>	3.0	0.02	2.4	19.4	15	4.7
<b>4 (.R/L)</b>	4.0	0.30	3.0	19.7	0-15	4.7
<b>5 (.R/L)</b>	5.0	0.30	4.0	24.6	0-4	5.2
<b>6</b>	6.0	0.30	5.0	24.7	-	5.2
<b>8</b>	8.0	0.40	6.0	30.1	-	6.4

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет			С покрытием				Без покрытия		
				PV3030	CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TSC 2</b>	2	0.05-0.18						●	●	●	●	
	<b>2-6R/L</b>	2	0.04-0.14						●	●	●	●	
	<b>2-8R/L</b>	2	0.04-0.14							●	●		
	<b>2-15R/L</b>	2	0.04-0.12							●	●		
	<b>2-15RS/LS</b>	2	0.02-0.12							●	●		
	<b>3</b>	3	0.07-0.25						●	●	●	●	
	<b>3-6R/L</b>	3	0.06-0.18						●	●	●	●	
	<b>3-15R/L</b>	3	0.06-0.16							●	●		
	<b>3-15RS/LS</b>	3	0.03-0.16							●	●		
	<b>4</b>	4	0.08-0.30						●	●	●		
	<b>4-4R/L</b>	4	0.06-0.24						●	●	●	●	
	<b>4-6R/L</b>	4	0.06-0.23							●		●	
	<b>4-15R/L</b>	4	0.06-0.22							●	●		
	<b>5</b>	5	0.09-0.35						●	●	●	●	
<b>5-4R/L</b>	5	0.07-0.28							●	●			
<b>6</b>	6	0.12-0.40						●	●	●	●		
<b>8</b>	8	0.14-0.43						●		●			

●: Стандартная позиция



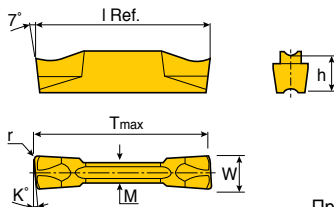
### Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

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

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



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



Правый

Размер	Размеры (мм)						
	W±0,05	r	M	l	K	h	Tmax
<b>1.4</b>	1.4	0.16	1.0	16.0	-	4.0	15
<b>2 (..R/L)</b>	2.0	0.20	1.7	20.0	0-15	4.7	19
<b>2 RS/LS</b>	2.0	0.02	1.7	19.6	6-15	4.7	19
<b>3 (..R/L)</b>	3.0	0.20	2.4	20.0	0-15	4.7	19
<b>3 RS/LS</b>	3.0	0.02	2.4	19.6	6-15	4.7	19
<b>4 (..R/L)</b>	4.0	0.30	3.0	20.0	0-15	4.7	19
<b>5 (..R/L)</b>	5.0	0.30	4.0	25.0	0-4	5.2	24
<b>6</b>	6.0	0.30	5.0	25.0	-	5.2	24

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет			С покрытием				Без покрытия		
				PV3030	CT3000		TT7505	TT6080	TT15100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDJ 1.4</b>	1	0.02-0.10							●		●	
	<b>2</b>	2	0.04-0.12							●	●	●	●
	<b>2-6R/L</b>	2	0.03-0.08							●	●	●	●
	<b>2-6RS/LS</b>	2	0.03-0.07							●	●	●	
	<b>2-8R/L</b>	2	0.03-0.08							●	●	●	
	<b>2-15R/L</b>	2	0.03-0.08							●	●	●	
	<b>2-15RS/LS</b>	2	0.03-0.07							●	●	●	
	<b>3</b>	3	0.04-0.16		●					●	●	●	●
	<b>3-6R/L</b>	3	0.03-0.12							●	●	●	●
	<b>3-6RS/LS</b>	3	0.03-0.10							●	●		
	<b>3-15R/L</b>	3	0.03-0.12							●	●	●	
	<b>3-15RS/LS</b>	3	0.03-0.10							●	●		
	<b>4</b>	4	0.05-0.18							●	●	●	●
	<b>4-4R/L</b>	4	0.05-0.14							●	●	●	●
	<b>4-15R/L</b>	4	0.05-0.12							●	●	●	
	<b>5</b>	5	0.05-0.20							●	●	●	●
	<b>5-4R/L</b>	5	0.05-0.16							●	●	●	●
	<b>6</b>	6	0.05-0.22							●	●	●	●

●: Стандартная позиция

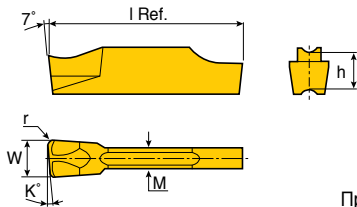
**Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок**

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

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



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

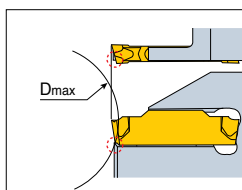


Правый

Размер	Размеры (мм)					
	W±0.05	r	M	I	K	h
<b>2</b> (.R/L)	2.0	0.20	1.7	19.8	0-15	4.7
<b>2 RS/LS</b>	2.0	0.02	1.7	19.6	15	4.7
<b>3</b> (.R/L)	3.0	0.20	2.4	19.6	0-15	4.7
<b>3 RS/LS</b>	3.0	0.02	2.4	19.4	6-15	4.7
<b>4</b> (.R/L)	4.0	0.30	3.0	19.7	0-6	4.7
<b>5</b> (.R/L)	5.0	0.30	4.0	24.6	0-4	5.2
<b>6</b>	6.0	0.30	5.0	24.5	-	5.2

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет			С покрытием			Без покрытия			
				PV3030	CT3000		TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TSJ 2</b>	2	0.04-0.12						●	●	●	●	
	<b>2-6R/L</b>	2	0.03-0.08							●	●	●	
	<b>2-15R/L</b>	2	0.03-0.08							●	●		
	<b>2-15RS/LS</b>	2	0.03-0.08							●	●		
	<b>2-8R/L</b>	2	0.03-0.07								●		
	<b>3</b>	3	0.04-0.16						●	●	●	●	
	<b>3-6R/L</b>	3	0.03-0.12						●	●	●	●	
	<b>3-6RS/LS</b>	3	0.03-0.10						●	●	●		
	<b>3-15R/L</b>	3	0.03-0.12							●	●		
	<b>3-15RS/LS</b>	3	0.03-0.10							●	●		
	<b>4</b>	4	0.05-0.18						●	●	●	●	
	<b>4-4R/L</b>	4	0.05-0.14							●	●		
	<b>4-6R/L</b>	4	0.05-0.12							●			
	<b>5</b>	5	0.05-0.20						●	●	●	●	
	<b>5-4R/L</b>	5	0.05-0.16							●	●		
	<b>6</b>	6	0.05-0.22						●	●	●	●	

●: Стандартная позиция



### Макс. Диаметр (мм) для отрезки и обработки канавок

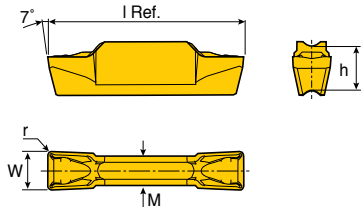
Пластина	Макс. Диаметр
<b>TSJ 3-15 R/L</b>	103
<b>TSJ 3-15 RS/LS</b>	34

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



B130

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



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

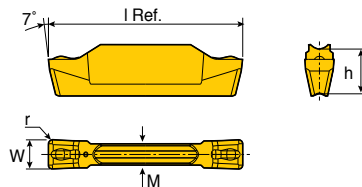
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием						Без покрытия				
			Подача (мм/об)	ap (мм)		Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT8125	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	<b>TDXU 2E-0.3</b>	2	0.12-0.18	0.4-1.2	0.03-0.18			●	●		●	●		●	●			
	<b>3E-0.3</b>	3	0.15-0.19	0.4-1.8	0.07-0.11			●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>4E-0.4</b>	4	0.18-0.24	0.5-2.4	0.09-0.15	●		●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>4E-0.8</b>	4	0.18-0.24	1.0-2.4	0.09-0.15			●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>5E-0.4</b>	5	0.20-0.30	0.5-3.0	0.11-0.20			●	●	●		●	●	●	●	●		
	<b>5E-0.8</b>	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21			●	●	●		●	●	●	●			
	<b>6E-0.4</b>	6	0.22-0.36	0.5-3.6	0.13-0.23			●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>6E-0.8</b>	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.25			●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>8E-0.8</b>	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.34			●	●		●	●	●	●				



●: Стандартная позиция

# TDXT-E

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



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

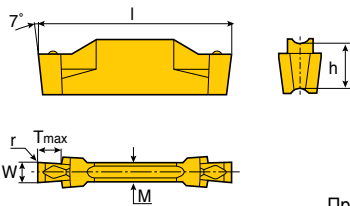
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием						Без покрытия			
			Подача (мм/об)	ap (мм)		Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	<b>TDXT 3E-0.4</b>	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15			●	●	●	●	●		●	●		
	<b>4E-0.4</b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18			●	●	●	●	●		●	●		
	<b>5E-0.4</b>	5	0.20-0.35	0.5-3.0	0.11-0.20			●	●	●	●	●		●	●		
	<b>6E-0.8</b>	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●		●	●		
	<b>8E-0.8</b>	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●		●	●		



● Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

●: Стандартная позиция

## Прецизионные пластины для наружной обработки канавок



Правый

Size	Размеры (мм)					
	W±0.02	r ±0.05	M	l	T <sub>max</sub>	h
<b>1.00</b>	1.00	0.00	2.2	20.0	2.5	4.7
<b>1.30</b>	1.30	0.00	2.2	20.0	2.5	4.7
<b>1.60</b>	1.60	0.10	2.2	20.0	2.5	4.7
<b>1.85</b>	1.85	0.10	2.2	20.0	3.5	4.7
<b>2.15</b>	2.15	0.15	2.2	20.0	3.5	4.7

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Обработка канавок	Кермет		С покрытием						Без покрытия
			Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDT 1.00-0.00*</b>	2	0.02-0.04						•	•		•
	<b>1.30-0.00*</b>	2	0.02-0.05						•	•		•
	<b>1.60-0.10*</b>	2	0.03-0.07						•	•		•
	<b>1.85-0.10*</b>	2	0.03-0.09						•	•		•
	<b>2.15-0.15</b>	2	0.03-0.10						•	•		•



B131



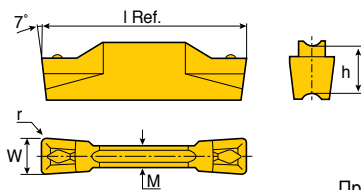
B46

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

•: Стандартная позиция

## TDT-E

## Прессованные пластины для наружного точения и обработки канавок



Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		Керамика	С покрытием						Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT7505	TT6080	TT8125	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDT 3E-0.4</b>	3	0.15-0.22	0.5-1.8	0.07-0.15		•		•	•	•	•	•	•	•	•
	<b>4E-0.4</b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18		•		•	•	•	•	•	•	•	•
	<b>4E-0.4T CE<sup>(1)</sup></b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35			•								
	<b>6E-0.8T CE<sup>(1)</sup></b>	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.40			•								

CE type

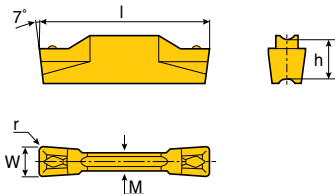


B131

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

•: Стандартная позиция

## Прецизионные пластины для наружного точения и обработки канавок



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет		С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT15100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	<b>TDT 2.65E-0.15</b>	3	0.10-0.18	0.2-1.8	0.05-0.12				●	●	●	●	●	
	<b>3.00E-0.20</b>	3	0.12-0.20	0.3-2.0	0.07-0.13				●	●	●	●	●	
	<b>3.00E-0.40</b>	3	0.15-0.22	0.5-2.0	0.07-0.15				●	●	●	●	●	
	<b>3.15E-0.15</b>	3	0.15-0.22	0.2-2.0	0.07-0.15				●	●	●	●	●	
	<b>4.00E-0.40</b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	<b>4.00E-0.80</b>	4	0.18-0.30	1.0-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	<b>4.15E-0.15</b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18				●	●	●	●	●	
	<b>4.78E-0.55</b>	5	0.20-0.35	0.7-2.8	0.10-0.20				●	●	●	●	●	
	<b>5.00E-0.40</b>	5	0.20-0.35	0.5-2.3	0.11-0.20				●	●	●	●	●	
	<b>5.00E-0.80</b>	5	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	●	
	<b>5.15E-0.15</b>	5	0.23-0.35	0.2-3.0	0.11-0.21				●	●	●	●	●	
	<b>6.00E-0.80</b>	6	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	●	
	<b>6.00E-1.20</b>	6	0.24-0.42	1.3-3.6	0.13-0.30				●	●	●	●	●	
	<b>8.00E-0.80</b>	8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	●	
	<b>8.00E-1.20</b>	8	0.30-0.56	1.3-4.8	0.15-0.40				●	●	●	●	●	
	<b>10.00E-0.80</b>	10	0.35-0.65	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●	
	<b>10.00E-1.20</b>	10	0.40-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●	
<b>10.00E-2.00</b>	10	0.35-0.80	1.0-6.0	0.20-0.45				●	●	●	●	●		

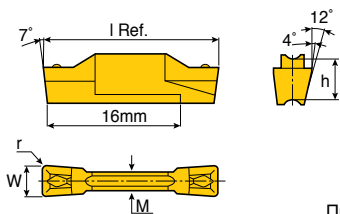
●: Стандартная позиция







## Прессованные пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

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

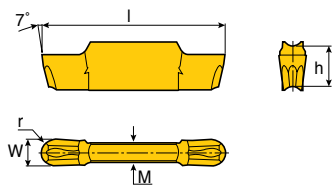
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	Керамика	С покрытием			Без покрытия		
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	AB30	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220
	<b>TDFT 3E-0.4R/L</b>	3	0.15-0.22	0.5-2.0	0.07-0.15					●	●	●	●
	<b>4E-0.4R/L</b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18					●	●	●	●
	<b>4E-0.4TR/L CE<sup>(1)</sup></b>	4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.35		●						



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

# TDIT-E (полностью скруглённая вершина)

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	PV3030	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020
	<b>TDIT 3.00E-1.50</b>	3	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18					●	●	●	●
	<b>4.00E-2.00</b>	4	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20				●	●	●	●	●
	<b>5.00E-2.50</b>	5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23				●	●	●	●	●
	<b>6.00E-3.00</b>	6	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27				●	●	●	●	●



- Стандартная позиция





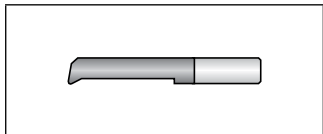






<b>MIN</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>04</b>	<b>040</b>	<b>005</b>	<b>D010</b>
1	7	2	3	4	5	6

## 1 Серия TOPMICRO



## 2 Захват инструмента

R Правый  
L Левый

## 3 Диаметр хвостовика

04 4.00мм  
07 7.00мм

## 4 Максимальная глубина

050 5.00мм  
140 14.00мм

## 5 Радиус при вершине

010 0.100мм  
020 0.200мм

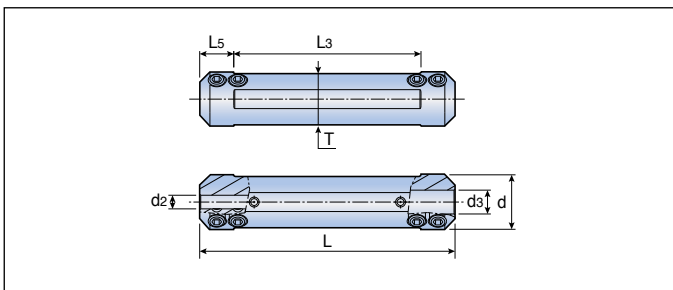
## 6 Минимальный диаметр расточки

D010 1.00мм

## 7 Применение

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

## Втулки

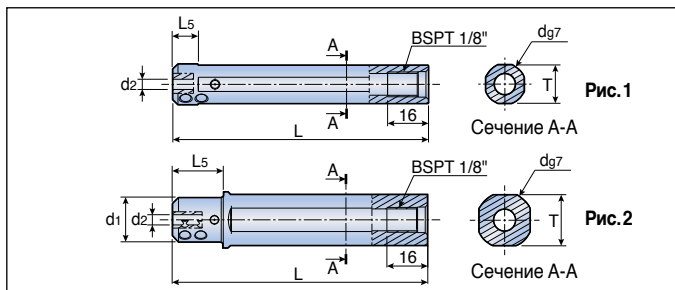


Обозначение	Размеры (мм)						
	d	d2	d3	L	L5	L3	T
<b>MINSL 12-4-4</b>	12.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	10.30
<b>14-4-4</b>	14.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	12.00
<b>16-4-7</b>	16.00	4.00	7.00	75.00	10.00	55.00	15.00
<b>20-4-7</b>	20.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.00
<b>22-4-7</b>	22.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.00
<b>25-4-7</b>	25.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	23.40

## Комплектующие

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

## Втулки с подводом СОЖ



Обозначение	Размеры (мм)						Рис.
	d	d1	d2	L	L5	T	
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	17.50	4.00	100.00	20.00	18.00	2
20-7-L100C	20.00	17.50	7.00	100.00	20.00	18.00	2
22-4-L100C	22.00	17.50	4.00	100.00	20.00	20.00	2
22-7-L100C	22.00	17.50	7.00	100.00	20.00	20.00	2
25-4-L100C	25.00	18.00	4.00	100.00	23.00	23.00	2
25-7-L100C	25.00	18.00	7.00	100.00	23.00	23.00	2

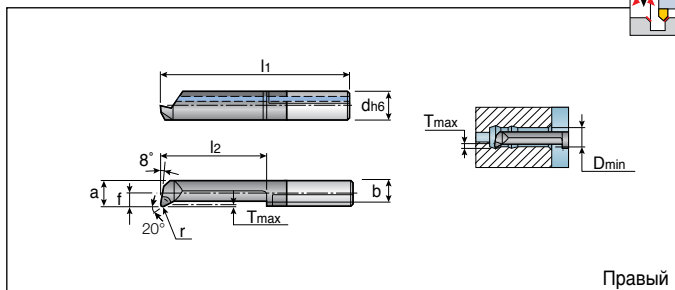
• Все втулки применимы на станках швейцарского типа

## Комплектующие

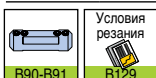
Обозначение	Установочный винт	Ключ		
MINS ...-L100C	SS M5x0.8x6-MG	L-W 2.5		



Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



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

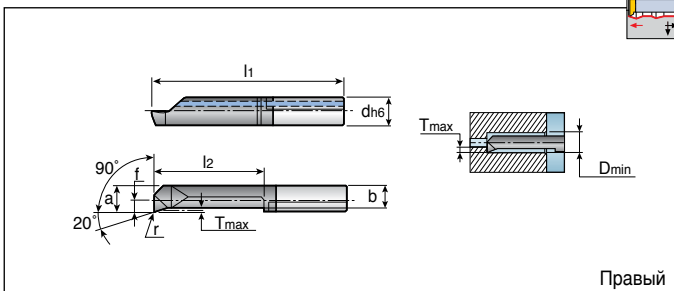


●: Стандартная позиция

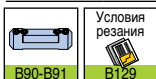
# MINP R 04/07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



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

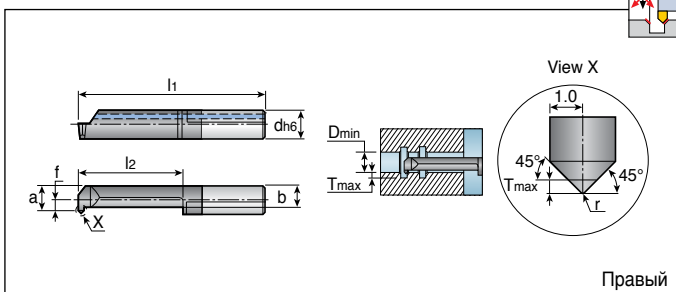


●: Стандартная позиция

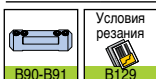
# MINC R 07

TOPMICRO

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



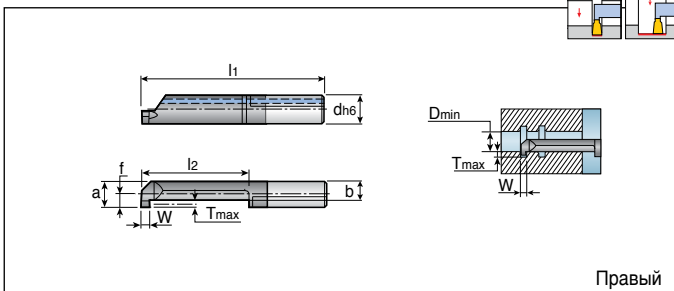
Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав TT9030
	d	f	a	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>MINCR07-140020D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.20	30.00	15.00	0.20	0.70	5.00	R	●
<b>190020D050</b>	7.00	0.90	4.40	3.20	35.00	20.00	0.20	0.70	5.00	R	●
<b>190020D068</b>	7.00	2.80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



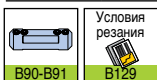
●: Стандартная позиция



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



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав ТТ9030
	d	W <sup>+0.05</sup>	f	a	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>MINGR07-090100D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>140100D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
<b>090150D050</b>	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>140150D050</b>	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
<b>090200D050</b>	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
<b>190200D050</b>	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
<b>090100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>290100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>240150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
<b>140200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
<b>210200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
<b>240200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290200D060</b>	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
<b>090100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210100D068</b>	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>090150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>290150D068</b>	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●
<b>090200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
<b>140200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
<b>210200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
<b>290200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	45.00	29.00	2.50	6.80	R	●
<b>MINGL07-090100D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
<b>090150D060</b>	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
<b>140200D068</b>	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	L	●



• The corner radius is less than 0.1mm

●: Стандартная позиция

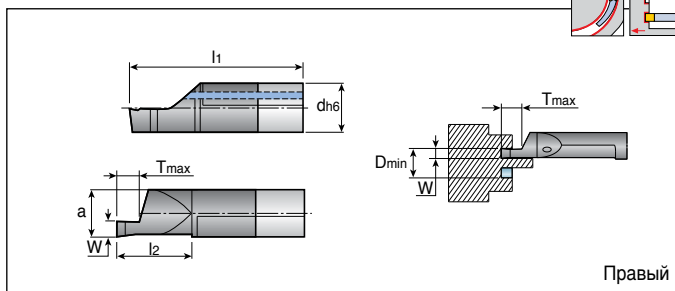
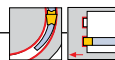




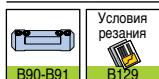
# MINA R 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



Обозначение	Размеры (мм)								R/L	Сплав TT9030
	d	W <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>	a	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>			
<b>MINAR07-200200D060</b>	7.00	2.00	5.20	36.00	21.00	4.00	6.00	R	●	



Условия резания

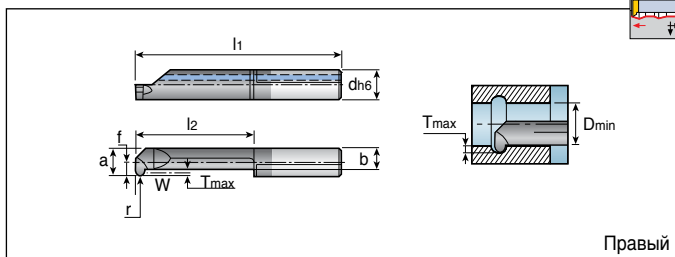
• The corner radius is less than 0.1mm

●: Стандартная позиция

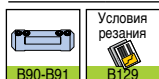
# MINR R 07

TOPMICRO

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



Обозначение	Размеры (мм)										R/L	Сплав TT9030
	d	W <sub>0</sub> <sup>+0.05</sup>	f	a	b	r	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>min</sub>		
<b>MINRR07- 190050D050</b>	7.00	1.00	0.90	4.40	3.10	0.50	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
<b>240050D060</b>	7.00	1.00	1.80	5.30	3.20	0.50	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
<b>290050D068</b>	7.00	1.00	2.80	6.30	3.55	0.50	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●



Условия резания

●: Стандартная позиция





**TV**

1

**E**

2

**R**

3

**4**

4

**07**

5

**010**

6

**45**

7

## 1 ТаeguТес серия TOPCUT

## 2 Применение

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

## 3 Захват инструмента

- R** Правый
- L** Левый

## 4 Толщина пластин

4 3.97мм

## 5 Ширина пластин

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

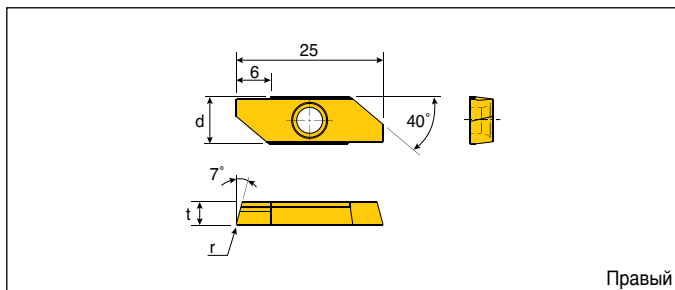
## 6 Радиус при вершине

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

## 7 Tmax (ТолькоTVPR/L)

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

## Точение



Правый

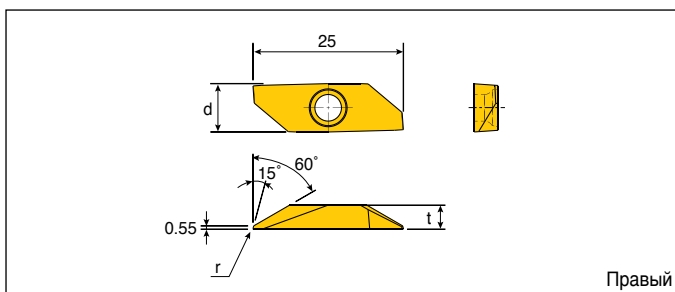
Обозначение	Подача (мм/об)	ap (мм)	Размеры (мм)				Сплав (TT9010)	
			d	t	r	T <sub>max</sub>	R	L
<b>TVER/L 40003</b>	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.03	5.5	●	
<b>40010</b>	0.01-0.15	0.1-5.5	8	3.97	0.10	5.5	●	



●: Стандартная позиция

# TVRR/L

## Обратное точение



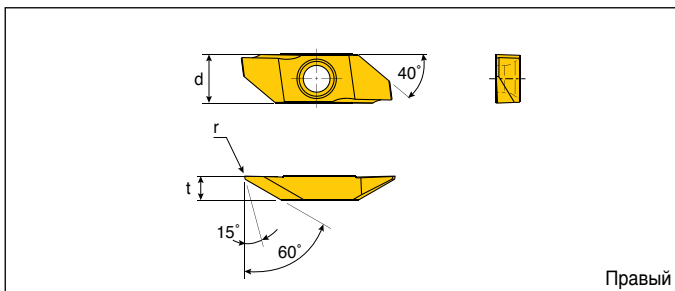
Правый

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



●: Стандартная позиция

## Точение задней части



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

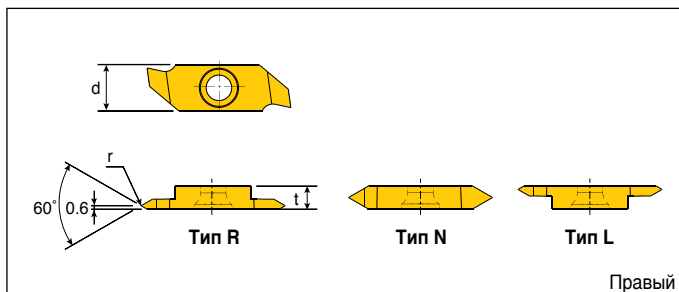


● <sup>(1)</sup> Режущие кромки с притуплением

●: Стандартная позиция

# TVTR/L

## Нарезание резьбы



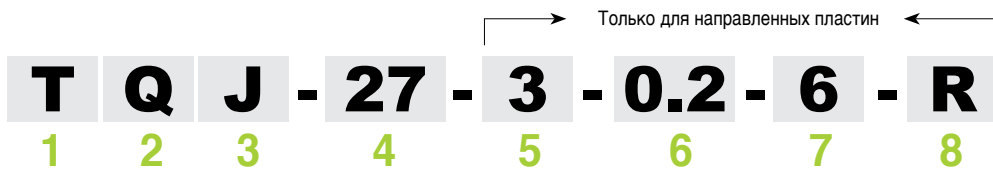
Обозначение	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
	d	t	r	R	L
<b>TVTR/L 41203-R</b>	8	3.97	0.03	●	
<b>40003-N</b>	8	3.97	0.03	●	
<b>41203-L</b>	8	3.97	0.03		



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

●: Стандартная позиция








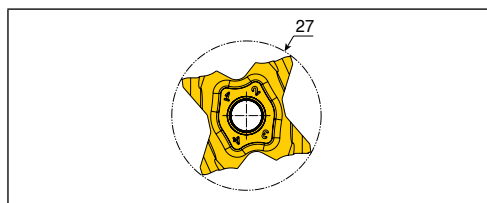
## 1 ТаeguTec

## 2 QUADRUSH


## 3 Тип стружколома

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

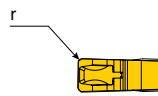
## 4 Наружная окружность пластины



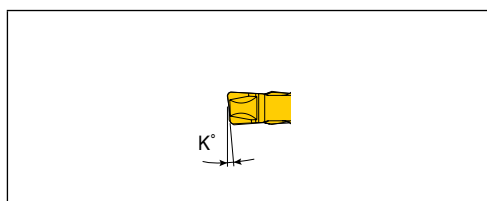
## 5 Ширина пластины

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



## 6 Радиус при вершине

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

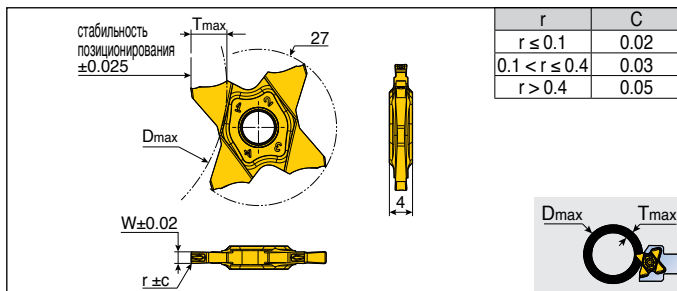
## 7 Угол наклона



## 8 Захват инструмента

	
<b>L</b>	<b>R</b>
Левый	Правый

## Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



г	С
$r \leq 0.1$	0.02
$0.1 < r \leq 0.4$	0.03
$r > 0.4$	0.05

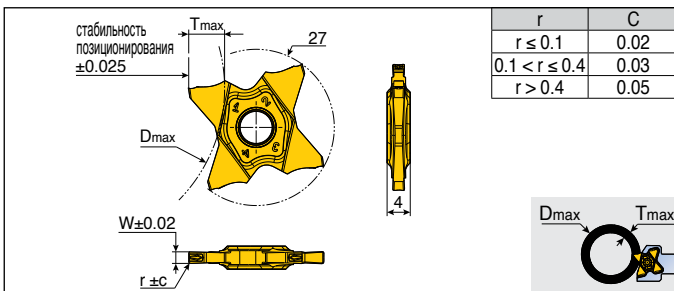
Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	г	Tmax	Dmax											Сплав	
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080		
<b>TQJ 27-0.50-0.00</b>	0.02-0.04	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-0.50-0.04</b>	0.02-0.04	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-0.75-0.10</b>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



• N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

Пластины для точной обработки канавок, отрезки и растачивания кольцевых канавок



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

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

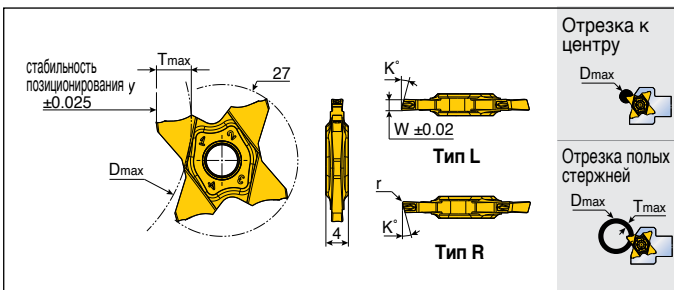


● N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

# TQJ 27

Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	K°	Отрезка к центру		Отрезка полых стержней		Сплав
					D <sub>max</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>max</sub>	TT9080	
<b>TQJ 27-1.00-15R/L</b>	0.02-0.06	1.00	0.06	15	7.0	3.5	600	●	
<b>27-1.50-6R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35	●	
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35	●	
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30	●	
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30	●	

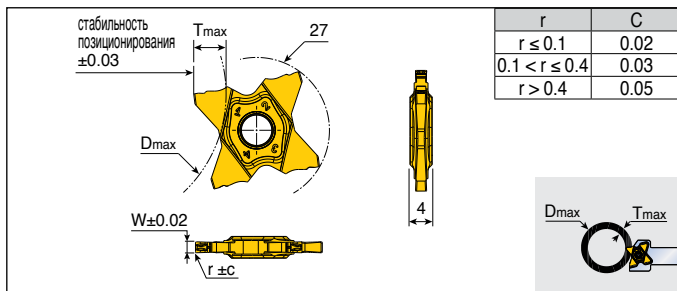


●: Стандартная позиция





## Отрезка и обработка канавок



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

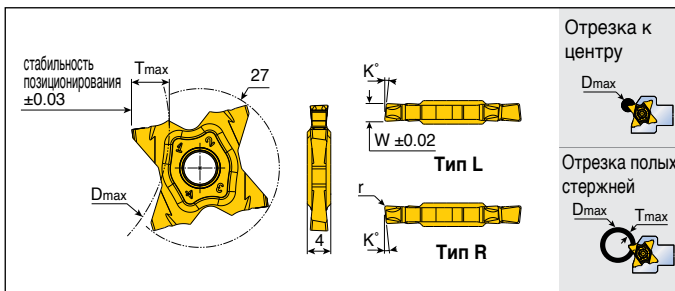
Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	T <sub>max</sub>	D <sub>max</sub>											Сплав
					T ≤ 3.0T	3.5T ≤ 4.0T	4.5T ≤ 5.0T	5.5T ≤ 6.0T	6.2T ≤ 6.4T	6.5T	-	-	-	-	-	
<b>TQC 27-1.50-0.10</b>	0.05-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.50-0.20</b>	0.05-0.06	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.57-0.15</b>	0.05-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.70-0.10</b>	0.05-0.09	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.10</b>	0.05-0.10	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.20</b>	0.05-0.09	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.78-0.18</b>	0.05-0.11	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.85-0.20</b>	0.05-0.11	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.96-0.15</b>	0.05-0.11	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-0.10</b>	0.05-0.17	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.00-0.20</b>	0.05-0.15	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.22-0.15</b>	0.05-0.15	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.30-0.20</b>	0.05-0.16	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-0.15</b>	0.05-0.16	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.47-0.20</b>	0.05-0.19	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.10</b>	0.05-0.20	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.30</b>	0.05-0.17	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.70-0.10</b>	0.05-0.19	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
<b>27-2.87-0.20</b>	0.05-0.19	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
<b>27-3.00-0.00</b>	0.05-0.11	3.00	0	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.20</b>	0.06-0.23	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.30</b>	0.06-0.25	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.00-0.40</b>	0.06-0.25	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●
<b>27-3.15-0.15</b>	0.06-0.21	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
<b>27-3.18-0.20</b>	0.06-0.23	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	●
<b>27-3.30-0.10</b>	0.06-0.23	3.30	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
<b>27-3.48-0.20</b>	0.06-0.23	3.48	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	●
<b>27-3.56-0.20</b>	0.06-0.23	3.56	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
<b>27-3.74-0.20</b>	0.06-0.23	3.74	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	●
<b>27-3.98-0.20</b>	0.07-0.30	3.98	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.30</b>	0.07-0.30	4.00	0.30	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.40</b>	0.07-0.30	4.00	0.40	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.00-0.80</b>	0.07-0.30	4.00	0.80	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.15-0.15</b>	0.07-0.30	4.15	0.15	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	●
<b>27-4.23-0.10</b>	0.07-0.30	4.23	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	65	●



• N.L. = Без ограничений

●: Стандартная позиция

## Пластина для отрезки



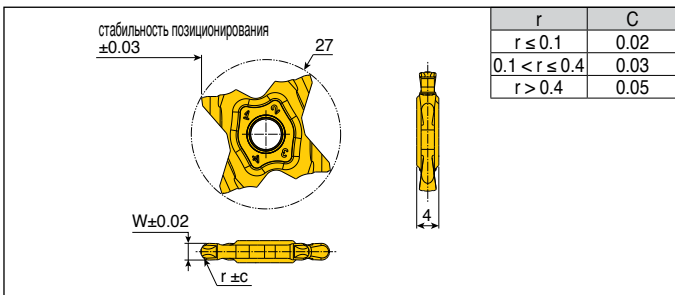
Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	K°	Отрезка к центру			Отрезка полых стержней			Сплав ТТ9080
					Dmax	Tmax	Dmax	Tmax	Dmax		
<b>TQC 27-1.50-6R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35				●
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35				●
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30				●
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30				●



●: Стандартная позиция

# TQC 27

## Полностью скруглённая вершина



Обозначение	Подача (мм/об)	W±0.02	r	Tmax	Dmax										Сплав ТТ9080		
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4			
<b>TQC 27-1.57-0.79</b>	0.05-0.09	1.57	0.79	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-1.00</b>	0.05-0.13	2.00	1.00	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-1.20</b>	0.06-0.17	2.39	1.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-3.00-1.50</b>	0.06-0.20	3.00	1.50	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●



● N.L. = Без ограничений

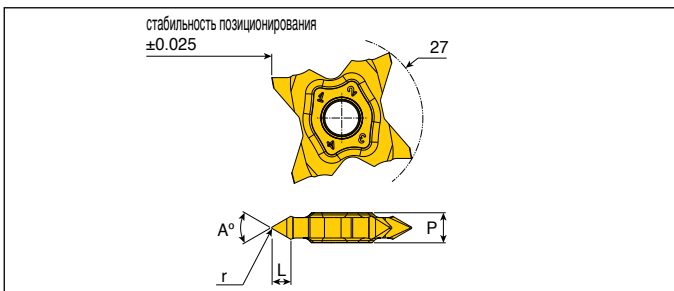
●: Стандартная позиция



# TQS 27-MT

QUAD-RUSH

Неполный профиль 60°



Обозначение	r	A°	P	L	Мин. шаг (мм)	TPI max.	Сплав
							ТТ9080
<b>TQS 27-4MT-0.05</b>	0.05	60	4	2.8	0.45	56	●
<b>27-4MT-0.14</b>	0.14	60	4	2.7	1.11	23	●
<b>27-5MT-0.15</b>	0.15	60	5	3.1	1.25	20	●
<b>27-5MT-0.20</b>	0.20	60	5	3.1	1.63	16	●
<b>27-6MT-0.25</b>	0.25	60	6	3.6	1.94	13	●



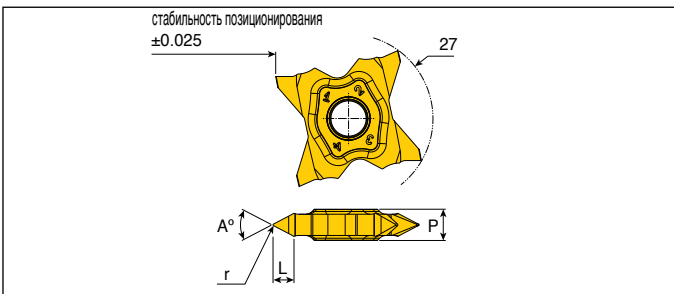
- Шар max=0.175XD, TPI min=5.7/D
- D: Диаметр резьбы
- TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

# TQS 27-WT

QUAD-RUSH

Неполный профиль 55°



Обозначение	r	A°	P	L	TPI max.	TPI min.	Сплав
							ТТ9080
<b>TQS 27-4WT-0.05</b>	0.05	55	4	2.9	54	6.4 / D	●
<b>27-5WT-0.15</b>	0.15	55	5	3.3	19	6.4 / D	●
<b>27-6WT-0.25</b>	0.25	55	6	3.9	12	6.4 / D	●



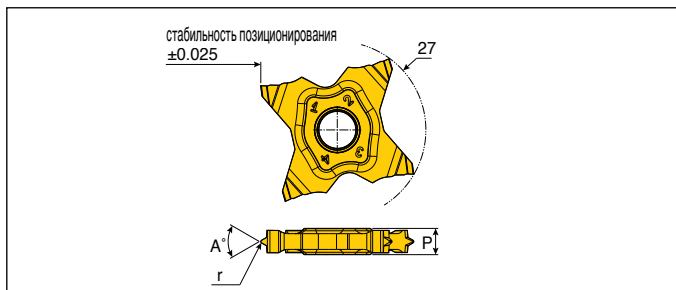
- D: Диаметр резьбы
- TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

# TQS 27-ISO

QUAD-RUSH

ISO метрическая наружная резьба, полный профиль



Обозначение	r	A°	P	Шаг	Сплав
					ТТ9080
<b>TQS 27-0.5-ISO</b>	0.08	60	4	0.50	●
<b>27-0.75-ISO</b>	0.11	60	4	0.75	●
<b>27-0.8-ISO</b>	0.12	60	4	0.80	●
<b>27-1.0-ISO</b>	0.14	60	4	1.00	●
<b>27-1.25-ISO</b>	0.18	60	4	1.25	●
<b>27-1.5-ISO</b>	0.22	60	4	1.50	●
<b>27-1.75-ISO</b>	0.25	60	4	1.75	●
<b>27-2.0-ISO</b>	0.28	60	4	2.00	●

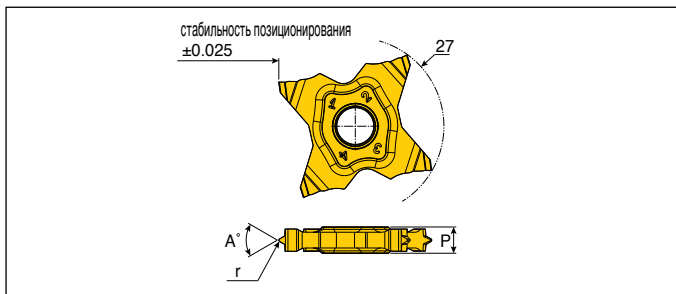


●: Стандартная позиция

# TQS 27-UN

QUAD-RUSH

Наружная американская резьба UN (UNC, UNF, UNEF), полный профиль



Обозначение	r	A°	P	TPI	Сплав
					ТТ9080
<b>TQS 27-24-UN</b>	0.13	60	4	24	●
<b>27-20-UN</b>	0.16	60	4	20	●
<b>27-18-UN</b>	0.16	60	4	18	●
<b>27-16-UN</b>	0.21	60	4	16	●
<b>27-14-UN</b>	0.23	60	4	14	●
<b>27-12-UN</b>	0.27	60	4	12	●



● TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция



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

1

2

3

4

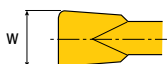
5

6

## 1 Тип пластины

T : Стружколом  
G : Без стружколома

## 2 Ширина пластины



## 3 Радиус при вершине



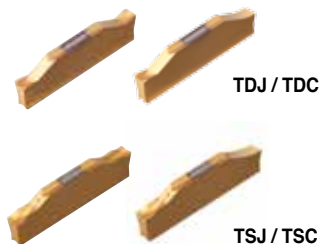
## 4 Радиус при вершине



## 5 Дополнительные обозначения

## 6 Сплав

### Отрезка и обработка канавок



### Точение и обработка канавок



### Специальные пластины изготавливаются по заказу

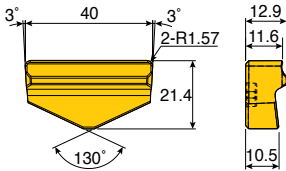
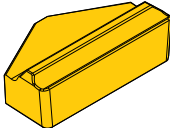
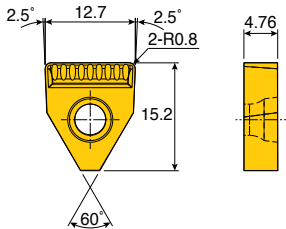
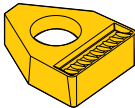


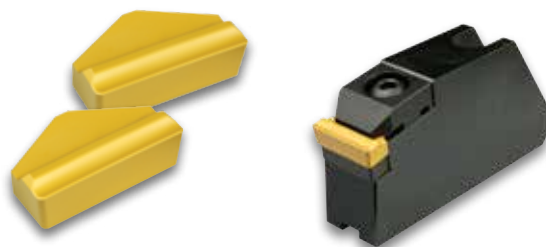
Специальные пластины изготавливаются по запросу

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

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

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

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

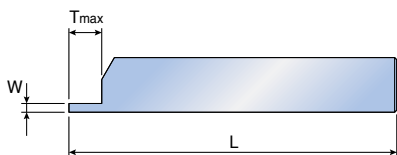


Форма	Обозначение	Сплав	Шаг	Z
<p>Technical drawing of a gear tooth. The drawing shows a cross-section with a top radius of R0.35 and a total height of 15.73. The tooth width at the base is 3.56, and the width at the cutting edge is 3.544. The angle between the cutting edges is 40°. The thickness of the gear body is 6.55.</p>	В ZT 2706035-N4	Твердосплавный	3.56	4
<p>Technical drawing of a gear tooth. The drawing shows a cross-section with a top radius of R0.4 and a total height of 16.12. The tooth width at the base is 3.56, and the width at the cutting edge is 3.3. The angle between the cutting edges is 40°. The thickness of the gear body is 6.55.</p>	В ZT 2706043-N3	Твердосплавный	3.56	3
<p>Technical drawing of a gear tooth. The drawing shows a cross-section with a top radius of R0.425 and a total height of 11.72. The tooth width at the base is 3.56, and the width at the cutting edge is 3.2. The angle between the cutting edges is 40°. The thickness of the gear body is 5.96.</p>	В ZT 22-5.76-0.425-N3	Твердосплавный	3.56	3
<p>Technical drawing of a gear tooth. The drawing shows a cross-section with a top radius of R0.35 and a total height of 13.9. The tooth width at the base is 3.56, and the width at the cutting edge is 3.27. The angle between the cutting edges is 39.8°. The thickness of the gear body is 5.96.</p>	В ZT 13.5-5.76-N3	Твердосплавный	3.56	3

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

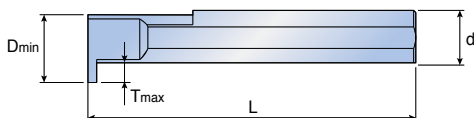
## ► Форма для специального заказа

Державка для наружной обработки



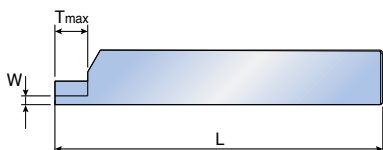
Правосторонняя

Державка для внутренней обработки

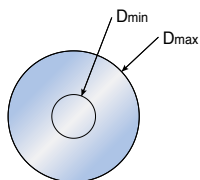


Правосторонняя

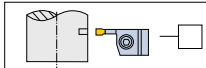
Державка для торцевой обработки



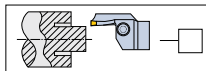
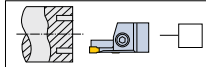
Правосторонняя



Державка для наружной обработки

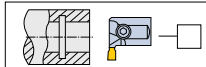


Державка для торцевой обработки



RN тип

Державка для внутренней обработки



Направление державки

- Правосторонняя
- Левосторонняя

Пластина

- Сплав: \_\_\_\_\_
- Тип стружколома: \_\_\_\_\_

Количество

- \_\_\_\_\_ шт.

Заготовка

- Деталь: \_\_\_\_\_
- Материал: \_\_\_\_\_
- Твёрдость: \_\_\_\_\_

Примечание

- Заказчик : \_\_\_\_\_
- Контактное лицо: \_\_\_\_\_
- Адрес : \_\_\_\_\_
- Телефон : \_\_\_\_\_
- Факс : \_\_\_\_\_
- E-mail : \_\_\_\_\_

# Рекомендуемые условия резания

## Отрезка и обработка канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Твёрдость НВ	Материал No.	Скорость резания (м/мин)			
						TT9080 TT7220	TT8020	K10	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	140-250	80-120	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	130-220	80-110	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	70-90	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	100-220	70-100	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	40-70	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Закалённая и отпущенная	Отожженная	600	200	6	90-120	70-100	
				930	275	7	80-170	50-70	
				1000	300	8	70-130	40-60	
				1200	350	9	50-120	30-50	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная	680	200	10	60-140	50-80		
Закалённая и отпущенная		1100	325	11	50-70	30-60			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-170	80-120		
		Мартенситная	820	240	13	60-150	60-90		
		Аустенитная	600	180	14	90-180	60-90		
K	Серый чугун (GG)	Ферритный		160	15	100-230		60-80	
		Перлитный		250	16	90-180		50-70	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		180	17	190-300		70-100	
		Перлитный		260	18	120-220		70-90	
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19	120-250		60-85	
Перлитный			230	20	100-210		45-75		
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21				
		Структурированные		100	22				
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23			
			Структурированные		90	24			
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25			
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26			
			Латунь		90	27			
			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

## Точение и обработка канавок

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Контурная обработка, подрезание Скорость резания (м/мин)	
						KP300	TB650
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	Закалённая и отпущенная	600	200	6		
			930	275	7		
			1000	300	8		
			1200	350	9		
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	Отожженная	680	200	10		
Закалённая и отпущенная		1100	325	11			
M	Нержавеющая сталь и литье	Ферритная/Мартенситная	680	200	12		
		Мартенситная	820	240	13		
		Аустенитная	600	180	14		
K	Серый чугун (GG)	Ферритный		160	15		
		Перлитный		250	16		
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		180	17		
		Перлитный		260	18		
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19		
	Перлитный		230	20			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21	150-2500	
		Структурированные		100	22	150-2500	
	Алюминий - литье, легированный сплав	≤12% Si	Неструктурированные		75	23	150-2500
			Структурированные		90	24	150-2500
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	330-800
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	
			Латунь		90	27	330-800
			Электролитная медь		100	28	190-400
	Неметаллические материалы	Реактопласты, волокниты			29		
		Твердая резина			30		
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	
			Структурированные		280	32	
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	
			Структурированные		350	34	
	Титан, титановые сплавы	Литье		320	35		
			Rm 400		36		
	Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37			
H	Закаленная сталь	Закалка		55HRC	38	90-110	
		Закалка		60HRC	39	80-100	
	Отбеленный чугун	Литье		400	40	180-200	
	Чугун с шаровидным графитом	Упрочненный		55HRC	41	90-110	

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

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

# Рекомендуемые условия резания



## Точение и обработка канавок

Контурная обработка, подрезание Скорость резания (м/мин)						Внутренняя обработка канавок, торцовая обработка канавок Скорость резания (м/мин)				
СТ3000	ТТ7505	ТТ6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10	ТТ7505	ТТ6080	ТТ9080 ТТ7220	ТТ8020	К10
100-210			100-200	100-180				100-150	80-110	
100-200			100-180	100-150				60-100	60-90	
80-180			80-160	80-130						
80-180			80-160	80-130				60-110	50-90	
70-150			70-130	70-120						
100-180			100-160	10-150				60-110	40-70	
90-180			80-160	80-150				70-110	40-60	
80-170			80-150	80-130						
80-150			80-130	80-120				60-90	30-50	
90-130			90-130	90-110				60-90	30-50	
50-80			50-80	50-70				50-80	30-40	
80-170			80-170	80-170				50-130	40-80	
80-150			80-150	80-150						
80-170			80-170	80-170				40-130	30-80	
	150-270	110-250			70-100	90-140	70-120			40-60
	120-170	90-140			50-90	80-120	60-100			40-60
	150-250	120-230			70-100	90-130	70-110			40-60
	120-200	90-180			60-90	80-110	60-90			30-50
	120-200	90-180			60-120	80-130	60-110			20-40
	100-180	80-150			50-80	60-100	50-90			20-40
					300-800					100-300
					230-310					100-300
					280-830					100-300
					200-510					100-300
					130-300					80-200
					120-200					80-150
					90-150					60-100
			30-50	20-30	30-40			20-40	20-30	
			20-40	15-20	20-40			15-30	15-20	
			20-30	15-20	20-30			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			15-20	15-20	15-20			15-20	15-20	
			130-170	80-100	100-130			90-120	60-80	
			40-70	15-30	20-50			20-50	15-30	
	30-50				20-40	15-25				15-20
	30-50				20-30	15-25				15-20
	30-50				20-50	15-25				15-25
	30-50				20-40	15-25				15-25

## QUADRUSH

ISO	Материал	Условия	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания (м/мин)		
						TT9080		
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	110-200	
		≥0.25%C	Отожженная	650	190	2	100-180	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	70-160	
		≥0.55%C	Отожженная	750	220	4	80-180	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	60-140	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)			Отожженная	600	200	6	80-180
					930	275	7	70-140
				Закалённая и отпущенная	1000	300	8	60-110
					1200	350	9	40-100
Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь			Отожженная	680	200	10	50-110	
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-100	
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	60-140	
			Мартенситная	820	240	13	120-180	
			Аустенитная	600	180	14	70-140	
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	120-180	
			Перлитный		250	16	70-140	
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	70-130	
			Перлитный		260	18	60-115	
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	60-70	
		Перлитный		230	20	80-170		
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	100-365	
			Структурированные		100	22	80-220	
	Алюминий - литье, легированный сплав	≤12% Si		Неструктурированные		75	23	200-400
			Структурированные		90	24	200-280	
		>12% Si		Жаропрочные сплавы		130	25	200-280
	Сплавы меди	>1% Pb		Легкообрабатываемые		110	26	80-255
				Латунь		90	27	80-255
				Электродная медь		100	28	80-255
	Неметаллические материалы			Реактопласты, волокниты			29	80-250
				Твердая резина			30	80-250
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа		Отожженные		200	31	30-60
				Структурированные		280	32	25-40
		На основе никеля или кобальта		Отожженные		250	33	25-35
				Структурированные		350	34	15-25
				Литье		320	35	15-30
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	70-150	
		Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	25-50		
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	45-60	
			Закалка		60HRC	39	45-60	
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	45-60	
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41	45-60	

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

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

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

# Рекомендуемые условия резания

## Керамические пластины T-CLAMP ULTRA PLUS

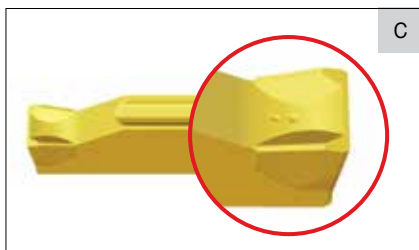
Материал		Обработка канавок		Точение
P	Закалённая сталь	Vc (м/мин)	Не рекомендовано	250-350
		F (мм/об)		0.08-0.20
K	Чугун	Vc (м/мин)	600-800	600-800
		F (мм/об)	0.1-0.2	0.1-0.24

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

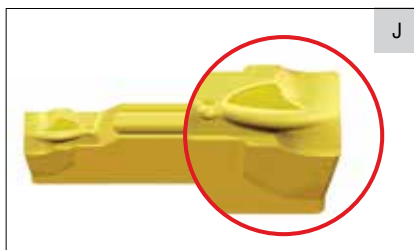
## TOPMICRO

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

## ► Рекомендации по выбору стружколома



- Для твёрдых и труднообрабатываемых материалов.
- Для общего применения по стали, легированной и нержавеющей стали
- Для средних и высоких подач

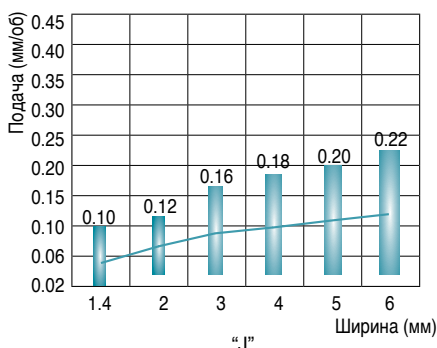
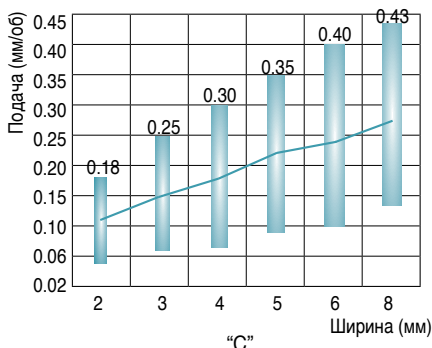


- Для мягких материалов, отрезки труб, обработки малых диаметров и тонкостенных деталей.
- Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности.
- Обработка в режиме малых и средних подач.

### ■ Рекомендуемые подачи в зависимости от ширины пластины

Материал; SAE4140 (HB240)

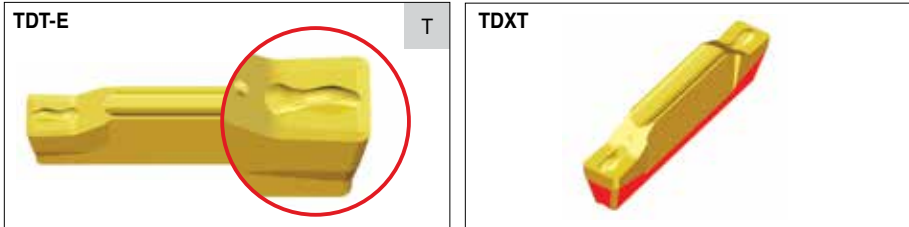
Рекомендации приводятся для нейтральных пластин. Для правых R и левых L пластин снизить подачу на 20-40%.



Материал заготовки					
	Легированные стали	Аустенитные стали	Жаропрочные сплавы	Цветные металлы	Чугун
Высокая ↑ Подача	С	С	С	С Бронза	С
Низкая ↓	J	J	J Титан	J Алюминий	

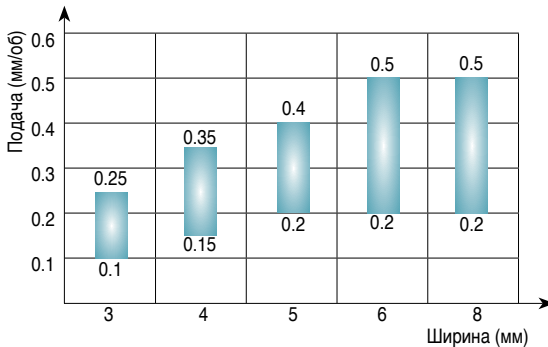
## ► Тип стружколома: "Т"

- Пластины со стружколомом "Т" типа применяются для точения и нарезания канавок по стали, легированной и нержавеющей сталей.
- Пластины, используемые с "Т" стружколомом, имеют центральный стружколломательный участок для стружкодробления в разных направлениях.
- Стружколломающая геометрия TDXT идентична геометрии "Т", но с более положительными задними углами, для широкого использования в операциях внутреннего точения и торцевой обработки. Данные пластины - аналог шлифованным пластинам TDIT / TDFT пластинам.

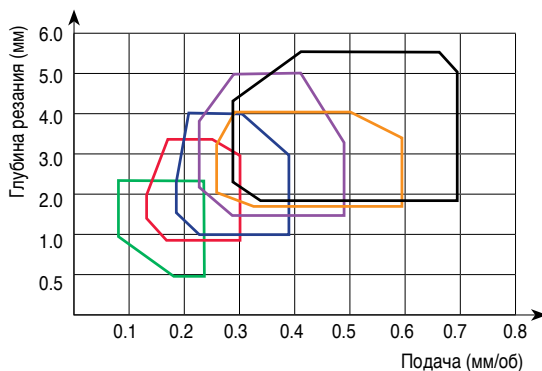


## ► TDT / TDXT таблица режимов резания

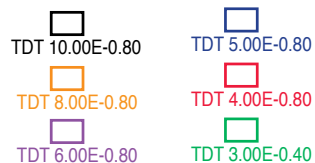
### ■ Прорезание канавок



### ■ Точение

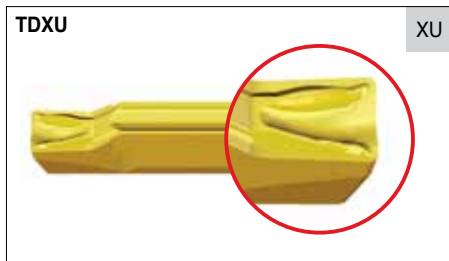


- Материал: Ст45
- Скорость резания: 100-180 м/мин



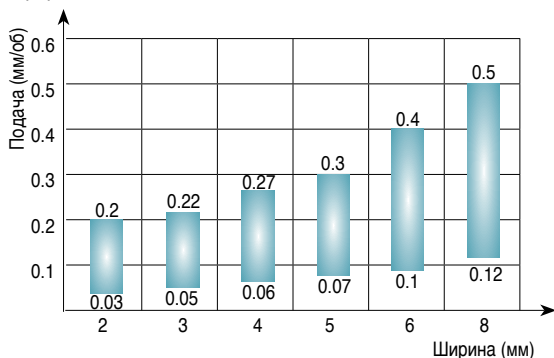
## ► Тип стружколома: "XU"

- Первый выбор для общего применения при прорезании канавок и точения
- Превосходное стружкодробление
- От низких до средних подач при прорезании канавок и точения
- Одна пластина для наружной, внутренней и торцевой прорезки канавок и точения.

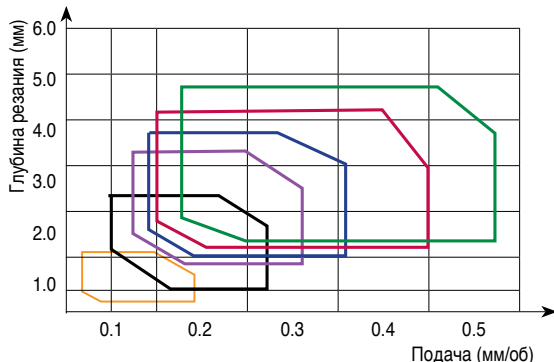


## ► TDXU таблица режимов резания

### ■ Прорезка канавок



### ■ Точение



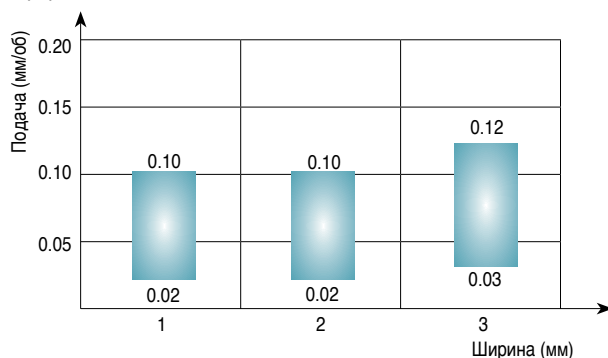
## ► Пластины типа TDIM, TDIP

- Экономичная двусторонняя пластина
- Для широкого диапазона операций
  - TDIM: прессованная пластина с эффективной геометрией для операций растачивания и обработки канавок
  - TDIP: шлифованная пластина для прецизионной обработки



## ► TDIM / TDIP таблица режимов резания

### ■ Прорезка канавок



### ■ Точение

