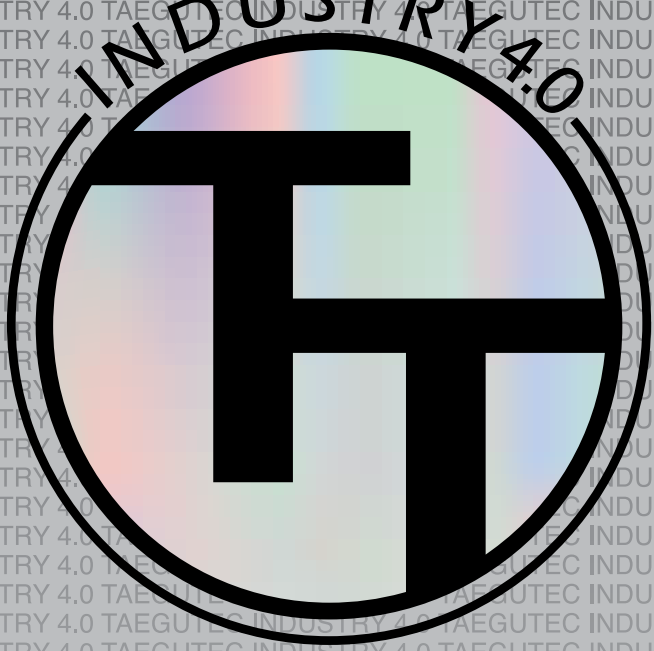


2020-2021

Вращающиеся инструменты

TaeguTec
Member IMC Group

Содержание

Резьбонарезной инструмент

Содержание	C 2
Резьбофрезы	C 11
Метчики	C 55

C Резьбонарезной инструмент

Обработка отверстий

Содержание	D 2
Серии свёрл	D 15
Инструмент для развертывания отверстий	D 212

D Обработка отверстий

Фрезерный инструмент

Содержание	E 2
Корпуса фрез	E 39
Пластины	E 221

E Фрезерный инструмент

Монолитные фрезы

Содержание	F 2
Серия MAXI-RUSH	F4
Монолитные фрезы	F33

F Монолитные фрезы

Оснастка

Содержание	G2
Инструментальные переходники	G8
Цанги и комплектующие	G137

G Оснастка

Расточные системы

Содержание	H2
Оправки и расточные головки	H6
Комплектующие	H71

H Расточные системы

Сплавы и материалы

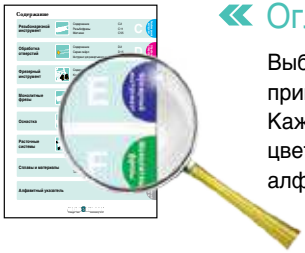
Сравнительная таблица сплавов	I 2
Переводная таблица твердости	I 8
Таблица соответствия материалов	I 10

I Сплавы и материалы

Алфавитный указатель

Алфавитный указатель

Руководство по чтению каталога



« Оглавление

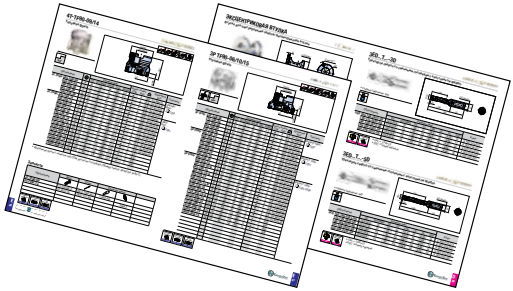
Выберите строку применения в оглавлении. Каждая строка имеет цветовую кодировку в алфавитном порядке.

Руководство по выбору инструмента »

Выберите рекомендованую задачу для обработки, а потом инструмент из предложенных решений из руководства по выбору инструмента

Описание продукции »

Получите подробную информацию о размерах, сплавах, соответствующих запчастях и т.п. Описание оправок и пластин организовано отдельно.



Алфавитный указатель »

Все инструменты перечислены в алфавитном указателе в конце каталога.

Если вам требуется дополнительная информация и данные от TaeguTec, свяжитесь с ближайшим глобальным сервисным центром TaeguTec или посетите наш веб-сайт.
www.taegutec.com

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Содержание

Руководство по выбору инструмента	
TS-THREAD (Резьбофрезы)	C4
T-TAP (Метчики)	C8
Сплавы	C10
TS-THREAD (Резьбофрезы)	
Система обозначения твердосплавных концевых резьбофрез	C12
Концевые твердосплавные резьбофрезы	C13
Система обозначения концевых резьбофрез со сменными пластинами	C30
Корпуса резьбофрез со сменными пластинами	C31
Система обозначения сменных резьбофрезерных пластин	C38
Сменные резьбофрезерные пластины	C39
Рекомендованные условия обработки	C51

Указатель изображений

› TS-THREAD
Раздел державок

› Раздел пластин

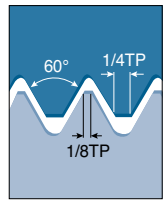
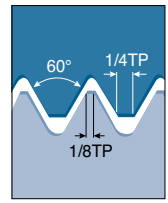
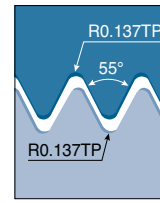
› Условия резания

T-TAP (Метчики)

Метчики с прямой канавкой	C56
Правосторонние метчики со спиральной канавкой (40˚)	C59
Рекомендуемые условия резания	C62

Руководство по выбору инструмента

Концевые твердосплавные резьбофрезы

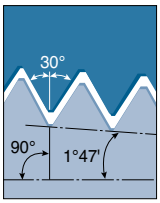
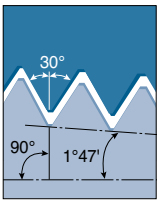
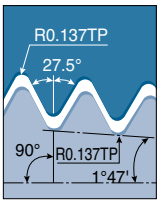
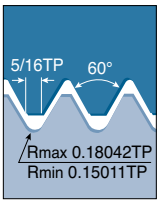
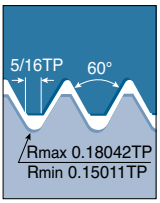
Резьба	TS-THREAD		
	Метрической профиль ISO	**Американский профиль UN**	**Резьба Витворта**
			
Применение	Общее применение во всех отраслях промышленности	Общее применение во всех отраслях промышленности	Общеотраслевое применение. Фиттинги и муфты трубопровода
MTEC Основной тип	● C15	● C21	● C25
MTECB С отверстием для подачи СОЖ через инструмент	● C13	● C20	● C25
MTECZ Подача СОЖ через канавки	● C14	● C22	● C25
MTECS Укороченная рабочая часть	● C17-C18	● C23	
MTECSH Укороченная для твердых материалов	● C19	● C24	
MTECQ Уменьшенный диаметр шейки для глубокой резьбы	● C16		
MTECI Неполный профиль	● C29	● C29	
MTEC E Наружная резьба	● C16	● C22	

• Чтобы точно подобрать инструмент и режимы резания, используйте программу 'TS-thread guide' (Доступна на вебсайте www.taegutec.com)

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

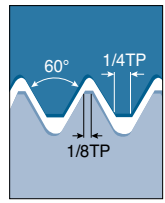
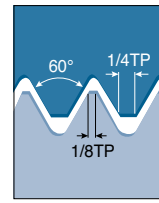
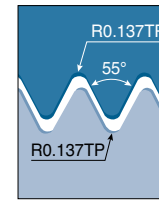
Руководство по выбору инструмента

Концевые твердосплавные резьбофрезы

TS-THREAD				
NPT	**NPTF**	**BSPT**	**UNJ**	**MJ**
				
Паровые, газовые и водопроводные трубы	Паровые, газовые и водопроводные трубы. Сухое уплотнение	55° для паровых, газовых и водопроводных труб	Авиационная и авиакосмическая промышленность	Авиационная и авиакосмическая промышленность
● C26	● C26	● C27		
● C26		● C27		
	● C26	● C27		
			● C28	● C28

Руководство по выбору инструмента

Сменые пластины для резьбофрез

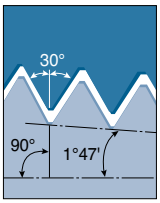
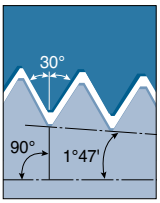
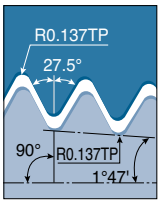
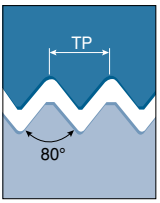
Резьба	TS-THREAD		
	Метрической профиль ISO	**Американский профиль UN**	**Резьба Витворта**
			
Раздел пластин	C39, C47	C40, C41, C48	C42, C49
Применение	Общее применение во всех отраслях промышленности	Общее применение во всех отраслях промышленности	Общеотраслевое применение. Фиттинги и муфты трубопровода
MTE D C31 Одна пластина	●	●	●
MTE D-C C32 Цельный твердосплавный хвостовик	●	●	●
MTE D-W C33 Две пластины в корпусе	●	●	●
TMTSRH C34 Концевая фреза с наклонным расположением пластин	●	●	●
MTF D C35 Для резьб большого диаметра	●	●	●
MTFLE D C36 Многозубая фреза для наружной резьбы	●	●	●
TMTSRH C37 Фрезы с наклонным расположением пластин	●	●	●

• Чтобы точно подобрать инструмент и режимы резания, используйте программу 'TS-thread guide' (Доступна на вебсайте www.taegutec.com)

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

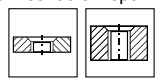
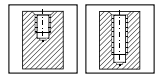
Руководство по выбору инструмента

Сменые пластины для резьбофрез

TS-THREAD			
NPT	**NPTF**	**BSPT**	**PG**
			
C43, C49	C44	C45, C50	C46
Паровые, газовые и водопроводные трубы	Паровые, газовые и водопроводные трубы. Герметичные сухие соеденения	55° для паровых, газовых и водопроводных труб	Электрические разъемы
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	
●	●	●	●
●	●	●	●
●	●	●	

Руководство по выбору инструмента

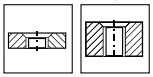
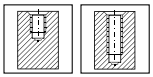
Метчик с винтовыми канавками на заборной части

Серия		T-TAP		
		Метчик с винтовыми канавками на заборной части		
		TPH...52B	**TPH...52B05**	**TPH...52B10**
Страницы		C56	C57	C58
Тип покрытия		Без покрытия	Обработка паром	Покрытие TiN
Форма канавок		Форма B 4-5 ниток	Форма B 4-5 ниток	Форма B 4-5 ниток
Стандарт (ISO метрическая)	Крупные резьбы	M2 - M20	M2 - M20	M2 - M20
	Мелкие резьбы	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16
Допуск		ISO 2-6H	ISO 2-6H	ISO 2-6H
Материал	P	○	●	●
	M		●	●
	K	○	○	○
	N	●	○	○
	S			○
Назначение	Сквозное отверстие  (2xTDZ) (3xTDZ)	●	●	●
	Глухое отверстие  (2xTDZ) (3xTDZ)			

● Рекомендуется, ○ Подходит

Руководство по выбору инструмента

Правосторонний метчик со спиральной канавкой 40° для глухих отверстий

Серия		T-TAP		
		Спиральная канавка 40° для глухих отверстий		
		TPH...54C	**TPH...54C05**	**TPH...54C10**
Страницы		C59	C60	C61
Тип покрытия		Без покрытия	Обработка паром	Покрытие TiN
Заходная часть		Форма C 2-3 нитки	Форма C 2-3 нитки	Форма C 2-3 нитки
Стандарт (ISO метрическая)	Крупные резьбы	M2 - M20	M2 - M20	M2 - M20
	Мелкие резьбы	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16
Допуск		ISO 2-6H	ISO 2-6H	ISO 2-6H
Материал	**P**	○	●	●
	M		●	●
	K	○	○	○
	N	●	○	○
	S			○
Назначение	Сквозное отверстие  (2xTDZ) (3xTDZ)			
	Глухое отверстие  (2xTDZ) (3xTDZ)	●	●	●

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec Member IMC Group

Сплавы

Сплавы для обработки резьбы

Классы	ISO	Характеристики и применение
TT9030 PVD покрытие	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Обработка стали • Обработка нержавеющей стали • Обработка жаропрочных сплавов

TS-THREAD

Резьбонарезные фрезы

Система обозначения

TS-THREAD

Твердосплавные концевые фрезы

MTEC	□	06	04	C	14	1.0	ISO	TT9030
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 Резьбовая фреза TaeguTec

MT - Резьбофреза
E - Концевая фреза
C - Твердосплавный инструмент

2 Тип концевой фрезы

B - Подача СОЖ через ось
Z - Отверстие для СОЖ в каналах
S - Укороченная рабочая часть
SH - Укороченная рабочая часть для твердых материалов
Q - Уменьшенный диаметр шейки
I - Неполный профиль

3 Диаметр хвостовика

06 6.0 мм
10 10.0 мм

4 Режущий диаметр

031 3.1 мм
04 4.0 мм

5 Число зубьев

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

6 Длина резьбы (APMX)

10 10.0 мм

7 Шаг резьбы

0.25-4.0 Шаг (мм)
72-7 Шаг (нить/дюйм)

8 Стандарт резьбы

ISO - Метрическая
UN - Американская UN
W - Витворт
NPT - NPT
NPTF - NPTF
BSPT - Британская BSPT
UNJ - UNJ
MJ - MJ

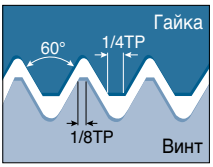
9 Сплавы

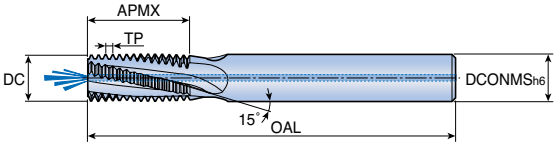
Покрытие
TT9030
TT1040

MTECB-ISO

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом СОЖ





• Применение: Общего назначения

Обозначение				Шаг (мм)	Крупная	Мелкая	Размеры (мм)				NOF	Сплав
							DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTECB	**06038C10**	**0.5**	**ISO**	0.5	-	Ø ≥ 5	6	3.8	10.3	58	3	●
	06031C7	**0.7**	**ISO**	0.7	M4	Ø ≥ 5	6	3.1	7.4	58	3	●
	06045C10	**0.75**	**ISO**	0.75	-	Ø ≥ 6	6	4.5	10.1	58	3	●
	06038C9	**0.8**	**ISO**	0.8	M5	Ø ≥ 6	6	3.8	9.2	58	3	●
	06046C10	**1.0**	**ISO**	1.0	M6	Ø ≥ 7	6	4.6	10.5	58	3	●
	06046C14	**1.0**	**ISO**	1.0	M6	Ø ≥ 7	6	4.6	14.5	58	3	●
	0606C12	**1.0**	**ISO**	1.0	-	Ø ≥ 9	6	6.0	12.5	58	3	●
	0808D16	**1.0**	**ISO**	1.0	-	Ø ≥ 10	8	8.0	16.5	64	4	●
	1010D24	**1.0**	**ISO**	1.0	-	Ø ≥ 12	10	10.0	24.5	73	4	●
	0606C14	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	6.0	14.4	58	3	●
	0606C19	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	6.0	19.4	58	3	●
	08078C17	**1.5**	**ISO**	1.5	M10	Ø ≥ 12	8	7.8	17.0	64	3	●
	08078C24	**1.5**	**ISO**	1.5	M10	Ø ≥ 12	8	7.8	24.8	64	3	●
	1010D21	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 14	10	10.0	21.8	73	4	●
	1212D26	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 16	12	12.0	26.3	84	4	●
	1616F33	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 20	16	16.0	33.8	105	6	●
	1009C20	**1.75**	**ISO**	1.75	M12	Ø ≥ 12	10	9.0	20.1	73	3	●
	1009C28	**1.75**	**ISO**	1.75	M12	Ø ≥ 12	10	9.0	28.9	73	3	●
	1010C27	**2.0**	**ISO**	2.0	M14	Ø ≥ 15	10	10.0	27.0	73	3	●
	12118D27	**2.0**	**ISO**	2.0	M16	Ø ≥ 17	12	11.8	27.0	84	4	●
	12118D39	**2.0**	**ISO**	2.0	M16	Ø ≥ 17	12	11.8	39.0	105	4	●
	1615E33	**2.5**	**ISO**	2.5	M20	Ø ≥ 22	16	15.0	33.8	105	5	●
	1615E48	**2.5**	**ISO**	2.5	M20	Ø ≥ 22	16	15.0	48.8	105	5	●
	2018D58	**3.0**	**ISO**	3.0	M24	Ø ≥ 25	20	18.0	58.5	120	4	●

Режимы резания C52-C53

• NOF: Число зубьев

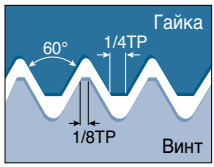
●: Стандартные позиции

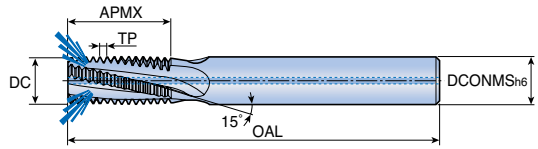
TaeguTec

MTECZ-ISO

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом подачи СОЖ к зубьям для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение				Шаг (мм)	Крупная	Мелкая	Размеры (мм)				NOF	Сплав
							DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTECZ	**0606C14**	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	6.0	14.4	58	3	●
	0606C19	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	6.0	19.4	58	3	●
	08078C17	**1.5**	**ISO**	1.5	M10	Ø ≥ 12	8	7.8	17.0	64	3	●
	1010D21	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 14	10	10.0	21.8	73	4	●
	1212D26	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 16	12	12.0	26.3	84	4	●
	1616E33	**1.5**	**ISO**	1.5	-	Ø ≥ 20	16	16.0	33.8	101	5	●
	1009C28	**1.75**	**ISO**	1.75	M12	Ø ≥ 12	10	9.0	28.9	73	3	●
	1010C27	**2.0**	**ISO**	2.0	M14	Ø ≥ 15	10	10.0	27.0	73	3	●
	12118D27	**2.0**	**ISO**	2.0	M16	Ø ≥ 17	12	11.8	27.0	84	4	●

Режимы резания
C52-C53

• NOF: Число зубьев

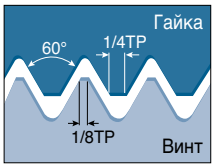
●: Стандартные позиции

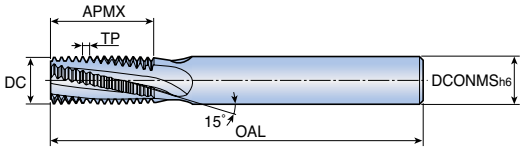
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MTEC-ISO

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение				Шаг (мм)	Крупная	Мелкая	Размеры (мм)				NOF	Сплав
							DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTEC	06022C5	0.5	ISO	0.5	M3	Ø ≥ 4	6	2.2	5.3	58	3	●
	06038C10	0.5	ISO	0.5	-	Ø ≥ 5	6	3.8	10.4	58	3	●
	06031C7	0.7	ISO	0.7	M4	Ø ≥ 5	6	3.1	7.4	58	3	●
	06045C10	0.75	ISO	0.75	-	Ø ≥ 6	6	4.5	10.1	58	3	●
	06036C9	0.8	ISO	0.8	M5	Ø ≥ 6	6	3.6	9.2	58	3	●
	0604C10	1.0	ISO	1.0	M6	Ø ≥ 7	6	4.0	10.5	58	3	●
	0604C14	1.0	ISO	1.0	M6	Ø ≥ 7	6	4.0	14.5	58	3	●
	0606C12	1.0	ISO	1.0	-	Ø ≥ 9	6	6.0	12.5	58	3	●
	0808D16	1.0	ISO	1.0	-	Ø ≥ 10	8	8.0	16.5	64	4	●
	0605C14	1.25	ISO	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	5.0	14.4	58	3	●
	0605C19	1.25	ISO	1.25	M8	Ø ≥ 10	6	5.0	19.4	58	3	●
	0807C17	1.5	ISO	1.5	M10	Ø ≥ 12	8	7.0	17.3	64	3	●
	0807C24	1.5	ISO	1.5	M10	Ø ≥ 12	8	7.0	24.8	76	3	●
	1010D21	1.5	ISO	1.5	-	Ø ≥ 14	10	10.0	21.8	73	4	●
	1616F33	1.5	ISO	1.5	-	Ø ≥ 20	16	16.0	33.8	105	6	●
	0808C20	1.75	ISO	1.75	M12	Ø ≥ 14	8	8.0	20.1	64	3	●
	0808C28	1.75	ISO	1.75	M12	Ø ≥ 14	8	8.0	28.9	76	3	●
	1010C27	2.0	ISO	2.0	M16	Ø ≥ 17	10	10.0	27.0	73	3	●
	1010C39	2.0	ISO	2.0	M16	Ø ≥ 17	10	10.0	39.0	105	3	●
	1212D27	2.0	ISO	2.0	-	Ø ≥ 18	12	12.0	27.0	84	4	●
	2020F41	2.0	ISO	2.0	-	Ø ≥ 26	20	20.0	41.0	105	6	●
	1414D33	2.5	ISO	2.5	M20	Ø ≥ 22	14	14.0	33.8	84	4	●
	1414D48	2.5	ISO	2.5	M20	Ø ≥ 22	14	14.0	48.8	105	4	●
	1616C40	3.0	ISO	3.0	M24	Ø ≥ 25	16	16.0	40.5	105	3	●
	1616C58	3.0	ISO	3.0	M24	Ø ≥ 25	16	16.0	58.5	120	3	●

Режимы резания C52-C53

• NOF: Число зубьев

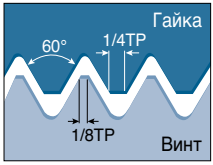
●: Стандартные позиции

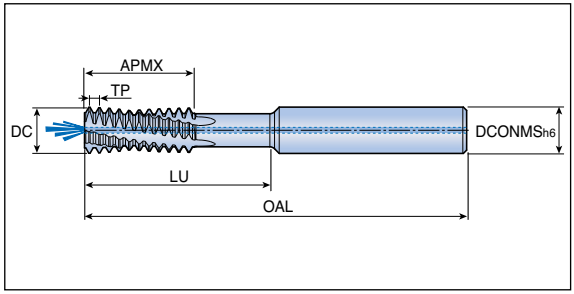
TaeguTec

MTECQ-ISO

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом СОЖ и уменьшенным диаметром шейки для глубокой внутренней резьбы





Обозначение		Шаг (мм)	TDZ	Размеры (мм)					NOF	Сплав
				DCONMS	DC	APMX	LU	OAL		TT9030
MTECQ	**1010D32 1.0 ISO**	1.0	Ø ≥ 12	10	10.0	18.0	32.0	73	4	●
	1212D38 1.0 ISO	1.0	Ø ≥ 14	12	12.0	21.0	38.0	84	4	●
	1010D30 1.5 ISO	1.5	Ø ≥ 13	10	10.0	18.0	30.0	73	4	●
	2020F56 2.0 ISO	2.0	Ø ≥ 24	20	20.0	34.0	56.0	105	6	●

Режимы резания C52-C53

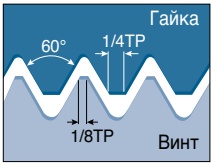
- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев

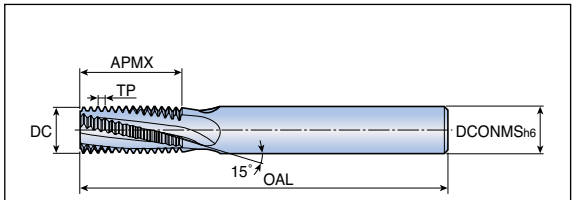
●: Стандартные позиции

MTEC E-ISO

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для наружной резьбы





- Применение: Общего назначения

Обозначение		Шаг (мм)	Размеры (мм)				NOF	Сплав
			DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTEC E	**1010D16 1.0 ISO**	1.0	10	10.0	16.5	73	4	●
	1010D16 1.25 ISO	1.25	10	10.0	16.9	73	4	●
	1010D15 1.5 ISO	1.5	10	10.0	15.8	73	4	●
	1212D20 1.5 ISO	1.5	12	12.0	20.3	84	4	●
	1212D21 2.0 ISO	2.0	12	12.0	21.0	84	4	●

Режимы резания C52-C53

- NOF: Число зубьев

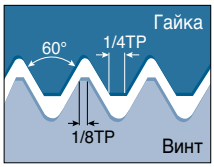
●: Стандартные позиции

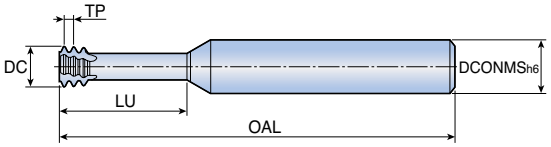
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MTECS-ISO

TS-THREAD

Укороченная монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы





- Длина резьбы до 2xD
- Применение: Общего назначения

Обозначение				Шаг (мм)	TDZ	Размеры (мм)				NOF	Сплав
						DCONMS	DC	LU	OAL		TT9030
MTECS	**06016C4**	**0.4**	**ISO**	0.40	M2	6	1.55	4.5	58	3	●
	06017C5	**0.45**	**ISO**	0.45	M2.2	6	1.65	5.0	58	3	●
	0602C5	**0.45**	**ISO**	0.45	M2.5	6	1.95	5.5	58	3	●
	06024C6	**0.5**	**ISO**	0.50	M3	6	2.35	6.5	58	3	●
	06028C7	**0.6**	**ISO**	0.60	M3.5	6	2.75	7.5	58	3	●
	06031C9	**0.7**	**ISO**	0.70	M4	6	3.10	9.0	58	3	●
	06038C12	**0.8**	**ISO**	0.80	M5	6	3.80	12.5	58	3	●
	06047C14	**1.0**	**ISO**	1.00	M6	6	4.65	14.0	58	3	●
	0606C18	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	6	5.95	18.0	58	3	●
	0808D25	**0.75**	**ISO**	0.75	M10	8	8.00	25.0	64	4	●
	08078C23	**1.5**	**ISO**	1.50	M10	8	7.80	23.0	64	3	●
	1009C26	**1.75**	**ISO**	1.75	M12	10	9.00	26.0	73	3	●
	12118D35	**2.0**	**ISO**	2.00	M16	12	11.80	35.0	84	4	●
	1615E43	**2.5**	**ISO**	2.50	M20	16	15.00	43.0	105	5	●

Режимы резания C54

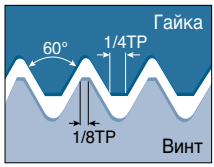
- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев

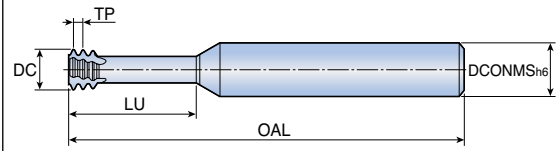
●: Стандартные позиции

TaeguTec

MTECS-ISO

Короткие твердосплавные концевые резбофрезы для внутренней резьбы





- Длина резьбы до 3xD
- Применение: Общего назначения

Обозначение				Шаг (мм)	TDZ	Размеры (мм)				NOF	Сплав
						DCONMS	DC	LU	OAL		TT9030
MTECS	**03007C2**	**0.25**	**ISO**	0.25	M1.0	3	0.72	2.5	39	3	●
	03009C3	**0.25**	**ISO**	0.25	M1.2	3	0.90	3.0	39	3	●
	03011C4	**0.3**	**ISO**(1)	0.30	M1.4	3	1.05	4.0	39	3	●
	03012C5	**0.35**	**ISO**(1)	0.35	M1.6	3	1.20	5.0	39	3	●
	03016C6	**0.4**	**ISO**(1)	0.40	M2	3	1.55	6.0	39	3	●
	0602C7	**0.45**	**ISO**	0.45	M2.5	6	1.95	7.5	58	3	●
	06024C9	**0.5**	**ISO**	0.50	M3	6	2.35	9.5	58	3	●
	06028C10	**0.6**	**ISO**	0.60	M3.5	6	2.75	10.5	58	3	●
	06031C12	**0.7**	**ISO**	0.70	M4	6	3.10	12.5	58	3	●
	06038C16	**0.8**	**ISO**	0.80	M5	6	3.80	16.0	58	3	●
	06047C20	**1.0**	**ISO**	1.00	M6	6	4.65	20.0	58	3	●
	0606C24	**1.25**	**ISO**	1.25	M8	6	5.95	24.0	58	3	●

Режимы резания C54

- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев
- (1) Специальная разработка для производства зубных имплантатов

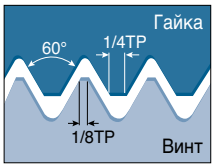
●: Стандартные позиции

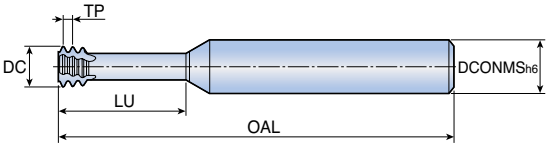
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MTECSH-ISO

TS-THREAD

Укороченная монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы по закалённой стали





- Левосторонние инструменты (M04 - код ЧПУ)
- Применение: Общего назначения

Режимы резания
C54

- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев

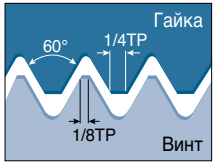
●: Стандартные позиции

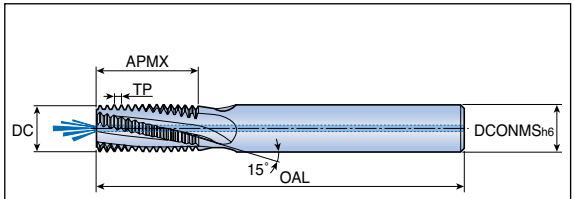
TaeguTec

MTECB-UN

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом СОЖ для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	UNC	UNF	UNEF	Размеры (мм)				NOF	Сплав
					DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTECB 06032C6 32 UN	32	8	10	12	6	3.2	6.8	58	3	●
0605C11 28 UN	28	-	1/4	-	6	5.0	11.3	58	3	●
08066C14 24 UN	24	-	5/16	-	8	6.6	14.3	64	3	●
0808D21 24 UN	24	-	3/8	9/16-5/8	8	8.0	20.6	64	4	●
0808C21 20 UN	20	-	7/16	-	8	8.0	21.0	64	3	●
1010D22 20 UN	20	-	1/2	-	10	10.0	22.3	73	4	●
06056C14 18 UN	18	5/16	-	-	6	5.6	14.8	58	3	●
12113D26 18 UN	18	-	9/16-5/8	1 1/8-1 5/8	12	11.3	26.1	84	4	●
08067C16 16 UN	16	3/8	-	-	8	6.7	16.7	64	3	●
10092C22 13 UN	13	1/2	-	-	10	9.2	22.5	73	3	●
12114C28 11 UN	11	5/8	-	-	12	11.4	28.9	84	3	●
16144D34 10 UN	10	3/4	-	-	16	14.4	34.3	105	4	●
20195D42 8 UN	8	1	-	-	20	19.5	42.9	105	4	●

Режимы резания C52-C53

• NOF: Число зубьев

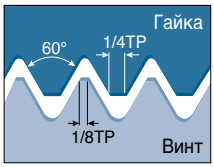
●: Стандартные позиции

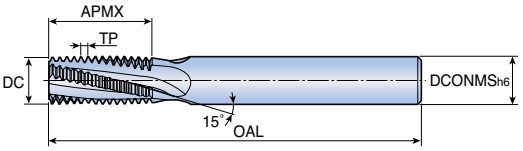
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MTEC-UN

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение		Шаг (нить/дюйм)	UNC	UNF	UNEF	Размеры (мм)				NOF	Сплав
						DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTEC	06032C6 32 UN	32	8	10	12	6	3.2	6.8	58	3	●
	0604C11 28 UN	28	-	1/4	-	6	4.0	11.3	58	3	●
	0605C14 24 UN	24	-	5/16	-	6	5.0	14.8	58	3	●
	0807C21 24 UN	24	-	3/8	9/16-5/8	8	7.0	20.0	64	3	●
	06045C12 20 UN	20	1/4	-	-	6	4.5	12.1	58	3	●
	0807C21 20 UN	20	-	7/16-1/2	-	8	7.0	20.0	64	3	●
	1212E27 20 UN	20	-	-	3/4-1	12	12.0	27.3	84	5	●
	0605C14 18 UN	18	5/16	-	-	6	5.0	14.8	58	3	●
	1010D26 18 UN	18	-	9/16-5/8	11/8-15/8	10	10.0	26.1	73	4	●
	0606C16 16 UN	16	3/8	-	-	6	6.0	16.7	58	3	●
	1212D31 16 UN	16	-	3/4	-	12	12.0	30.0	84	4	●
	1615E37 14 UN	14	-	7/8	-	16	15.0	37.2	105	5	●
	0808C22 13 UN	13	1/2	-	-	8	8.0	22.5	64	3	●
	1010C26 12 UN	12	9/16	-	-	10	10.0	26.5	73	3	●
	1616E41 12 UN	12	-	1 -1 1/2	-	16	16.0	41.3	105	5	●
	1010C28 11 UN	11	5/8	-	-	10	10.0	28.9	73	3	●
	1212C34 10 UN	10	3/4	-	-	12	12.0	34.3	84	3	●
	1616C42 8 UN	8	1	-	-	16	16.0	42.9	105	3	●

Режимы резания C52-C53

• NOF: Число зубьев

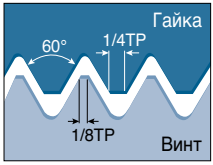
●: Стандартные позиции

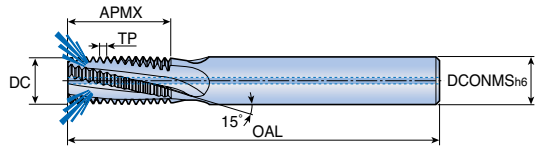
TaeguTec

MTECZ-UN

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом подачи СОЖ к зубьям для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

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

Режимы резания C52-C53

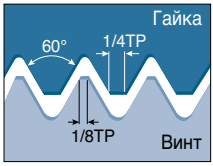
• NOF: Число зубьев

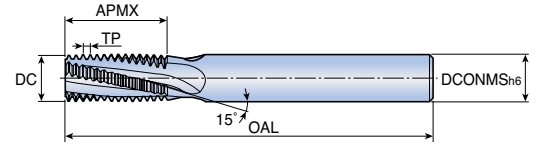
●: Стандартные позиции

MTEC E-UN

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для наружной резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение		Шаг (нить/дюйм)	Размеры (мм)				NOF	Сплав
			DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTEC E	**1010D16 24 UN**	24	10	10.0	16.4	73	4	●

Режимы резания C52-C53

• NOF: Число зубьев

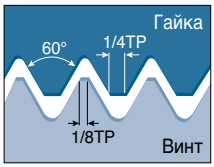
●: Стандартные позиции

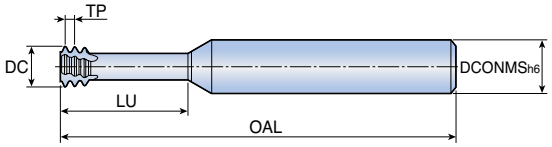
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MTECS-UN

TS-THREAD

Укороченная монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы





• Применение: Общего назначения

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

Режимы резания C54

• NOF: Число зубьев

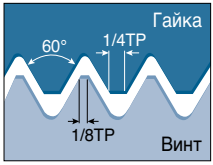
●: Стандартные позиции

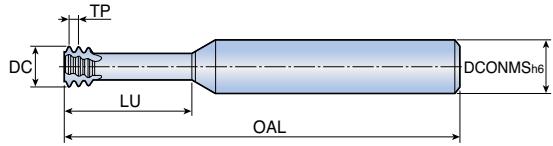
TaeguTec

MTECSH-UN

TS-THREAD

Укороченная монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней резьбы по закалённой стали





- Левосторонние инструменты (M04 - код ЧПУ)
- Применение: Общего назначения

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

Режимы резания C54

- NOF: Число зубьев

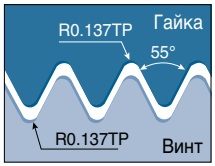
●: Стандартные позиции

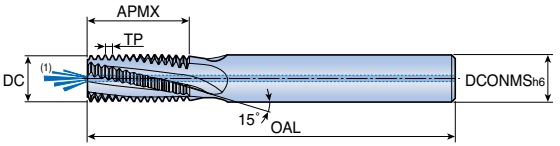
ADVANC e MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

MTECB-W / MTECZ-W / MTEC-W

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза с внутренним каналом подачи СОЖ





• Применение : Общего назначения, фитинги и муфты

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

Режимы резания C52-C53

- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев
- (1) B тип (2) Z тип

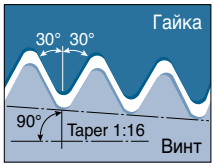
●: Стандартные позиции

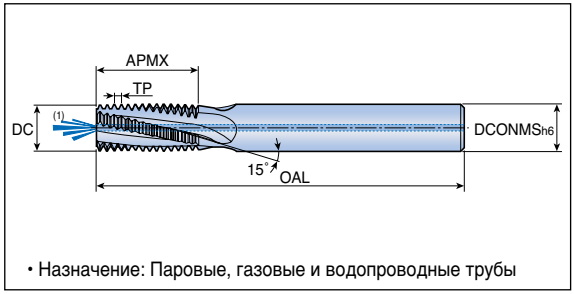
TaeguTec

MTECB-NPT / MTEC-NPT

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней и наружной резьбы





• Назначение: Паровые, газовые и водопроводные трубы

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

Режимы резания C52-C53

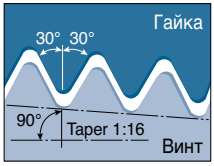
• TDZ: Размер диаметра резьбы
• NOF: Число зубьев
• (1) B тип

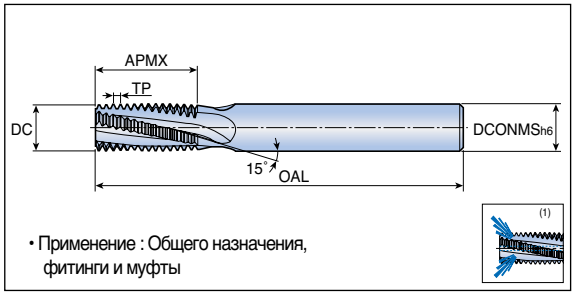
●: Стандартные позиции

MTECZ-NPTF / MTEC-NPTF

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней и наружной резьбы





• Применение : Общего назначения, фитинги и муфты

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

Режимы резания C52-C53

• TDZ: Размер диаметра резьбы
• NOF: Число зубьев
• (1) Z тип

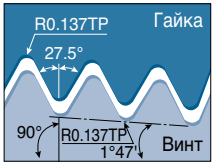
●: Стандартные позиции

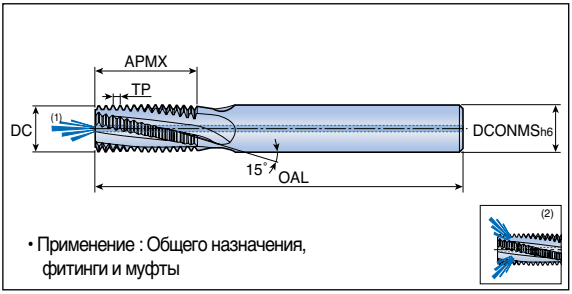
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MTECB-BSPT / MTECZ-BSPT / MTEC-BSPT

TS-THREAD

Монолитная твердосплавная концевая фреза для внутренней и наружной резьбы





• Применение : Общего назначения, фитинги и муфты

Обозначение			Шаг (нить/дюйм)	TDZ	Размеры (мм)				NOF	Сплав
					DCONMS	DC	APMX	OAL		TT9030
MTECB	**1010D16**	**19 BSPT**	19	RC1/4-3/8	10	10.0	16.7	73	4	●
	1616E26	**14 BSPT**	14	RC1/2-7/8	16	16.0	26.3	105	4	●
MTECZ	**1010D16**	**19 BSPT**	19	RC1/4-3/8	10	10.0	16.7	73	4	●
MTEC	**0606C9**	**28 BSPT**	28	RC1/8	6	6.0	9.5	58	3	●
	0808C14	**19 BSPT**	19	RC1/4-3/8	8	8.0	14.0	64	3	●
	1212D19	**14 BSPT**	14	RC1/2-7/8	12	12.0	19.1	84	4	●
	1616D28	**11 BSPT**	11	RC1-2	16	16.0	28.9	105	4	●

Режимы резания C52-C53

- TDZ: Размер диаметра резьбы
- NOF: Число зубьев
- (1) B тип (2) Z тип

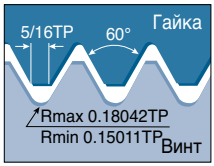
●: Стандартные позиции

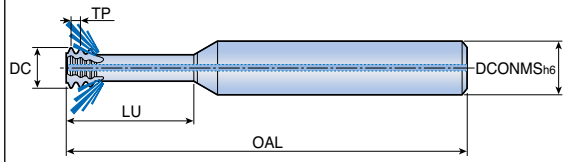
TaeguTec

MTECS-MJ / MTECS-UNJ

TS-THREAD

Фреза для внутренних резьб MJ и UNJ с каналами подачи СОЖ к режущей кромке





• Для задач, требующих высокую усталостную прочность в аэрокосмической и автомобильной отраслях

Обозначение				Шаг (мм)	Шаг (нить/дюйм)	Размер MJ	UNJC	UNJF	Размеры (мм)				NOF	Сплав
									DCONMS	DC	LU	OAL		TT9030
MTECS	**06039C12**	**0.8**	**MJ(1)**	0.8	-	MJ5	-	-	6	3.90	12.5	58	3	●
	06048C15	**1.0**	**MJ(1)**	1.0	-	MJ6	-	-	6	4.80	15.0	58	3	●
	08061C20	**1.25**	**MJ**	1.25	-	MJ8	-	-	8	6.10	20.0	64	3	●
	0808C25	**1.5**	**MJ**	1.5	-	MJ10	-	-	8	8.00	25.0	64	3	●
	1010C35	**2.0**	**MJ**	2.0	-	MJ14, MJ16	-	-	10	10.00	35.0	73	3	●
MTECS	**06033C10**	**32**	**UNJ(1)**	-	32	-	8	10	6	3.30	10.5	58	3	●
	08051C16	**28**	**UNJ**	-	28	-	-	1/4	8	5.10	16.0	64	3	●
	08069C24	**16**	**UNJ**	-	16	-	3/8	-	8	6.90	24.0	64	3	●

Режимы резания C54

• NOF: Число зубьев

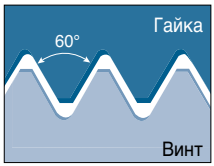
• (1) Без каналов подачи СОЖ

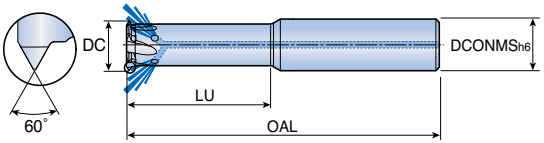
●: Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MTECI-60º

Монолитная твердосплавная фреза неполного профиля с каналами подачи СОЖ к режущей кромке для внутренней и наружной резьбы





• Применение: Общего назначения

Обозначение		Шаг (мм)	Шаг (нить/дюйм)	TDZ	Размеры (мм)				NOF	Сплав
					DCONMS	DC	LU	OAL		TT9030
MTECI	**0605D20 A60**	Int. 0.5-0.8 Ext. 0.4-0.8	56-28 64-32	Ø ≥ 6	6	5.0	20	58	4	●
	0808D30 A60	Int. 1.0-1.75 Ext. 0.8-1.5	28-14 32-16	Ø ≥ 10	8	8.0	30	64	4	●
	1010D35 A60			Ø ≥ 12	10	10.0	35	73	4	●
	1212E39 A60			Ø ≥ 14	12	12.0	39	84	5	●
	1212E40 A60	Int. 2.3-3.0 Ext. 1.75-2.5	23-8 15-10	Ø ≥ 16	12	12.0	40	84	5	●
	1614E45 A60			Ø ≥ 18	16	16.0	45	101	5	●
	1616E50 A60			Ø ≥ 20	16	16.0	50	101	5	●

Режимы резания
C52-C53

• TDZ: Размер диаметра резьбы
• NOF: Число зубьев

●: Стандартные позиции

TaeguTec
Member IMC Group

Система обозначения инструмента

TS-THREAD

Концевая фреза

MT	E	D25	-	1	-	W	20	(C)	-	21
1	2	3		4		5	6	7		8

1 Резьбовая фреза

M - Фреза
T - Резьба

2 Тип инструмента

E - Концевая фреза

3 Диаметр инструмента

D25 - 25.0 мм

4 Количество пластин

1 1 пластина
2 2 пластины

5 Тип хвостовика

W - Хвостовик Велдон
C - Цилиндричиский хвостовик

6 Диаметр хвоствика

20 - 20.0 мм

7 Материал хвостовка

C Твердосплавный хвостовик

8 Размер пластины (APMX)

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

Корпуса фрез

MT	F	D063	-	5	-	22	-	21
1	2	3		4		5		6

1 Резьбофреза

M - Фреза
T - Резьба

2 Тип иструмента

F - Торцевая фреза

3 Диаметр резания

D063 - 63.0 мм

4 Количество пластин

4 4 пластины
5 5 пластин

5 Диаметр посадочного места

22 22.0 мм
27 27.0 мм
32 32.0 мм

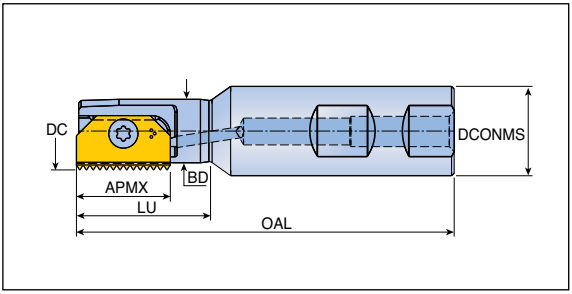
6 Размер плстин

21 21.0 мм
30 30.0 мм
40 40.0 мм

MTE D-1

TS-THREAD

Концевая фреза со сменной пластиной - хвостовик Weldon



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

- Минимальное отверстие должно быть на одну треть больше, чем DC (диаметр)
- Все концевые фрезы с внутренним каналом подачи СОЖ
- (1) Не подходят для пластин: TTMT12 18 NPT, TTMT12 18 NPTF, TTMT12 19 BSPT
- (2) Не подходят для пластин: TTMT21 I 3.50 ISO, TTMT21 I 7 UN, TTMT21 11.5 NPT, TTMT21 11.5 NPTF

Комплектующие

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

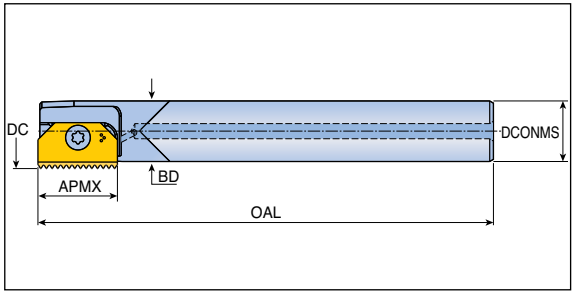
Режимы резания

TaeguTec

MTE D-1-C

TS-THREAD

Концевая фреза со сменной пластиной - цилиндрический твердосплавный хвостовик



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

• Для державок с большим вылетом необходимо снизить скорость резания и подачу в диапазоне от 20-40% (в зависимости от материала заготовки, шага и вылета)

Комплектующие

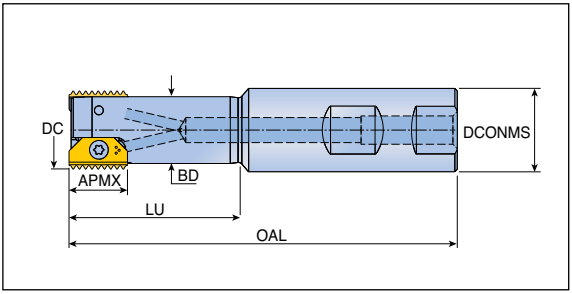
Обозначение	Винт	Ключ	Ручка ключа	
MTE D...C...12	SR M2.5-T8-MT	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...C...14(-B)	S11	BLD T08/M7	SW4-SD	-
MTE D...C...21(-B)	SR M4-IP15-MT	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTE D...C...30	SR M5-IP25-MT-S	BLD IP25/S7	-	SW6-T

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MTE D-2

TS-THREAD

Концевая резьбовая фреза с 2 сменными пластинами - хвостовик Weldon



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

- Минимальное отверстие должно быть на одну треть больше, чем DC (диаметр)
- Все концевые фрезы оснащены внутренним каналом подачи СОЖ

Комплектующие

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

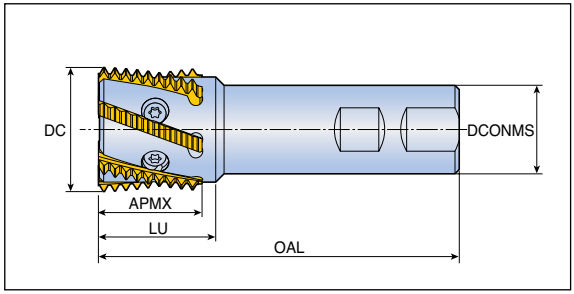
C39-C46
Режимы резания C51

TaeguTec

TMTSRH

TS-THREAD

Концевая фреза с наклонным расположением пластин и каналами СОЖ - хвостовик Weldon



Обозначение		NOF	Размеры (мм)					Kg	Пластина
			APMX	DC	DCONMS	LU	OAL		
TMTSRH	**23-2**	2	27	23	25	50	110	0.30	TMTH 23
	32-5	5	32	32	32	60	130	0.65	TMTH 32

• Все концевые фрезы оснащены внутренним каналом подачи СОЖ
• NOF: Число зубьев

Комплектующие

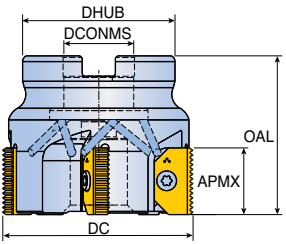
Обозначение	Винт	Ключ		
TMTSRH 23	TS23	TK21		
TMTSRH 32	TS32	TK22		
TMTSRH 45	TS45	TK40		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MTF D

TS-THREAD

Торцово-цилиндрическая фреза со сменными пластинами для резьб большого диаметра



Обозначение		CICT	Размеры (мм)					Kg	Пластина
			APMX	DC	DHUB	DCONMS	OAL		
MTF	**D063-5-22-21**	5	21	63	40	22	50	0.70	TTMT21
	D063-4-22-30	4	30	63	48	22	50	0.60	TTMT30
	D080-4-27-30	4	30	80	60	27	50	1.22	TTMT30
	D080-4-27-40	4	40	80	60	27	65	1.22	TTMT30
	D100-4-32-30	4	30	100	78	32	50	1.29	TTMT40
	D100-4-32-40	4	40	100	78	32	65	1.22	TTMT40

- Все насадные фрезы оснащены внутренним каналом подачи СОЖ
- CICT: Количество зубьев

Комплектующие

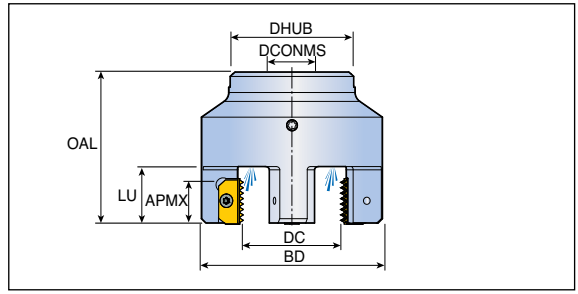
Обозначение	Винт	Винт 1	Ключ	Ручка ключа	
MTF D063...21	SR M4-IP15-MT	SR M10X25 DIN912	BLD IP15/S7	SW6-SD	-
MTF D063...30	SR M5-IP25-MT	SR M10X25 DIN912	BLD IP25/S7	-	SW6-T
MTF D080...30/40	SR M5-IP25-MT	SR M12X25	BLD IP25/S7	-	SW6-T
MTF D100...30/40	SR M5-IP25-MT	SR M16X30 DIN912	BLD IP25/S7	-	SW6-T

TaeguTec

MTFLE D

TS-THREAD

Торцово-цилиндрическая фреза со сменными пластинами для резьб большого диаметра



Обозначение		CICT	Размеры (мм)							Kg	Пластина
			APMX	DC	BD	DHUB	DCONMS	LU	OAL		
MTFLE	**D20-3-22-21**	3	21	20	58.2	48	22	27	63	0.70	TTMT21 E
	D30-3-22-21	3	21	30	68.2	48	22	27	63	0.90	TTMT21 E
	D45-4-27-21	4	21	45	83.2	60	27	27	67	1.40	TTMT21 E

- Все насадные фрезы оснащены внутренним каналом подачи СОЖ
- CICT: Количество зубьев

Комплектующие

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

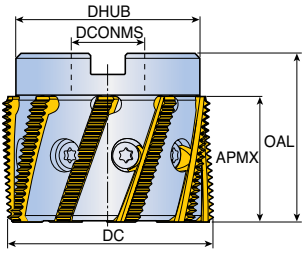
C39-C46

Режимы резания
C51

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMTSRH

Торцово-цилиндрическая фреза с наклонным расположением пластин для резьб больших диаметров



Обозначение		NOF	Размеры (мм)					Kg	Пластина
			APMX	DC	DHUB	DCONMS	OAL		
TMTSRH	**32-5M**	5	32	32	26.0	16	52	0.15	TMTH 32
	45-6M	6	37	45	38.0	22	60	0.30	TMTH 45
	63-9	9	38	63	51.7	22	50	0.66	TMTH 63

• Все насадные фрезы оснащены внутренним каналом подачи СОЖ
• NOF: Число зубьев

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TMTSRH 32	TS32S	TK22		
TMTSRH 45	TS45S	TK40		
TMTSRH 63	TS63	TK40		

C47-C50
Режимы резания C51

Система обозначения пластин

TS-THREAD

Пластины для резьбовых фрез

TTMT(H)	30	E	1.5	ISO	TT9030
1	2	3	4	5	6

1 Резьбовые фрезы TaeguTec

TT - TaeguTec
M - Фреза
T - Резьба
H - Наклонное расположение пластин

2 Размер пластины (INSL)

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

3 Назначение

E - Наружная резьба
I - Внутренняя резьба
□ - Наружная+внутренняя

4 Шаг резьбы

0.5 - 6.0 Шаг резьбы в (мм)
32 - 4 Шаг резьбы в (нить/дюйм)

5 Стандарт резьбы

ISO
UN
WHIT
NPT
NPTF
BSPT

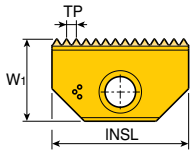
6 Сплав

Покрытие
TT9030

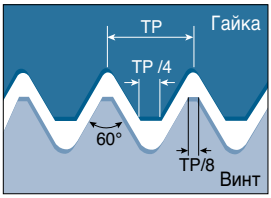
TTMT-ISO

TS-THREAD

ISO Метрический



TTMT12 I [1]



Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT12 I 0.5 ISO[1]	0.50	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 0.75 ISO[1]	0.75	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.0 ISO[1]	1.00	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.25 ISO[1]	1.25	12	6.5	2.9	●
	TTMT12 I 1.5 ISO[1]	1.50	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 I 0.5 ISO	0.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 0.75 ISO	0.75	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.0 ISO	1.00	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.25 ISO	1.25	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.5 ISO	1.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 1.75 ISO	1.75	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 2.0 ISO	2.00	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 E/I 2.5 ISO	2.50	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 E/I 1.0 ISO	1.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 1.5 ISO	1.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 1.75 ISO	1.75	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 2.0 ISO	2.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 2.5 ISO	2.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 E/I 3.0 ISO	3.00	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 I 3.5 ISO	3.50	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 E/I 1.5 ISO	1.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 2.0 ISO	2.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 3.0 ISO	3.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 3.5 ISO	3.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 E/I 4.0 ISO	4.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 I 4.5 ISO	4.50	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 I 5.0 ISO	5.00	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 E/I 1.5 ISO	1.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 2.0 ISO	2.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 3.0 ISO	3.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 3.5 ISO	3.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 4.0 ISO	4.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 4.5 ISO	4.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 5.0 ISO	5.00	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 5.5 ISO	5.50	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 6.0 ISO	6.00	40	20.8	6.4	●

MTE/F

C31-C36

• [1] Пластина TTMT12 доступна только с одной режущей кромкой.

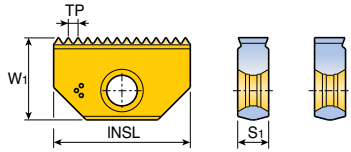
●: Стандартные позиции

TaeguTec

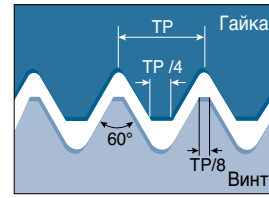
TTMT-UN

TS-THREAD

UN, UNC, UNF, UNEF, UNS



TTMT12 I [1]



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

MTE/F

C31-C36

• [1] Пластина TTMT12 доступна только с одной режущей кромкой.

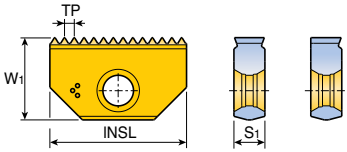
●: Стандартные позиции

ADVANC e MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

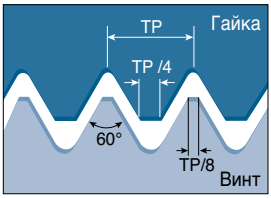
TTMT-UN

TS-THREAD

UN, UNC, UNF, UNEF, UNS



TTMT12 I [1]



Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	Размеры (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT40 E/I 16 UN	16	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 14 UN	14	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 12 UN	12	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 10 UN	10	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 8 UN	8	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 E/I 6 UN	6	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 4.5 UN	4.5	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 I 4 UN	4	40	20.8	6.4	●

MTE/F

C31-C36

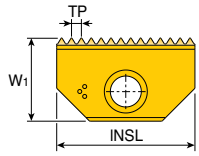
• [1] Пластина TTMT12 доступна только с одной режущей кромкой.

●: Стандартные позиции

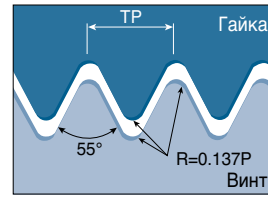
TaeguTec

TTMT-W

Резьба Витворта (BSW, BSF, BSP)



TTMT12 (1)



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

MTE/F

C31-C36

- Одна и та же пластина для наружной и внутренней резьбы
- (1) Пластина TTMT12 доступна только с одной режущей кромкой.

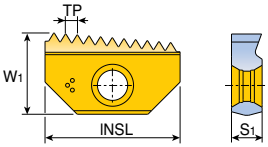
●: Стандартные позиции

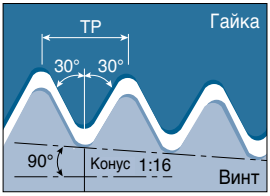
ADVANC MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTMT-NPT

TS-THREAD

NPT - Американская трубная коническая резьба





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	Размеры (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT12 18 NPT	18	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 18 NPT	18	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 14 NPT	14	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 14 NPT	14	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 11.5 NPT	11.5	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 11.5 NPT	11.5	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 8 NPT	8	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 11.5 NPT	11.5	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 8 NPT	8	40	20.8	6.4	●

MTE/F

C31-C36

- Одна и та же пластина для наружной и внутренней резьбы
- Режущие пластины для трубной конической резьбы являются односторонними

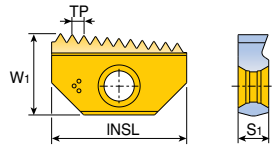
●: Стандартные позиции

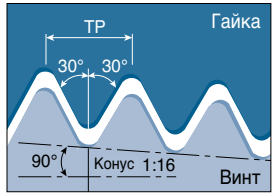
TaeguTec

TTMT-NPTF

TS-THREAD

NPTF - Американская трубная резьба (Сухой уплотнитель)





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	Размеры (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT12 18 NPTF	18	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 18 NPTF	18	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 14 NPTF	14	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 14 NPTF	14	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 11.5 NPTF	11.5	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 11.5 NPTF	11.5	30	16.7	5.6	●
	TTMT30 8 NPTF	8	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 11.5 NPTF	11.5	40	20.8	6.4	●
	TTMT40 8 NPTF	8	40	20.8	6.4	●

MTE/F
C31-C36

- Одна и та же пластина для наружной и внутренней резьбы
- Режущие пластины для трубной конической резьбы являются односторонними

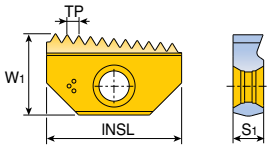
●: Стандартные позиции

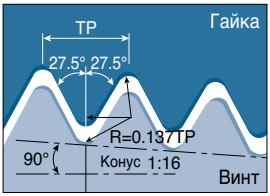
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTMT-BSPT

TS-THREAD

BSPT - Британская стандартная трубная коническая резьба





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	Размеры (мм)			Сплав
			INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT12 19 BSPT	19	12	6.5	2.9	●
	TTMT14 19 BSPT	19	14	7.9	3.2	●
	TTMT14 14 BSPT	14	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 14 BSPT	14	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 11 BSPT	11	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 11 BSPT	11	30	16.7	5.6	●
	TTMT40 11 BSPT	11	40	20.8	6.4	●

MTE/F

C31-C36

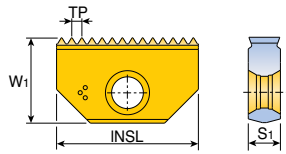
- Одна и та же пластина для наружной и внутренней резьбы
- Режущие пластины для трубной конической резьбы являются односторонними

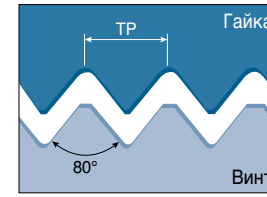
●: Стандартные позиции

TaeguTec

TTMT-PG

Пластина для резьб электрических разъемов (DIN 40430)





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	Размеры резьб	Размеры (мм)			Сплав
				INSL	W1	S1	TT9030
	TTMT14 18 PG	18	PG9, 11, 13.5, 16	14	7.9	3.2	●
	TTMT21 18 PG	18	PG16	21	12.6	4.8	●
	TTMT21 16 PG	16	PG21, 29, 36, 42, 48	21	12.6	4.8	●
	TTMT30 16 PG	16	PG36, 42, 48	30	16.7	5.6	●

MTE/F
C31-C36

• Одна и та же пластина для наружной и внутренней резьбы

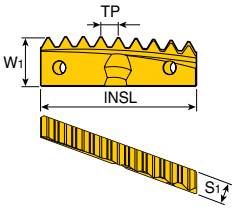
●: Стандартные позиции

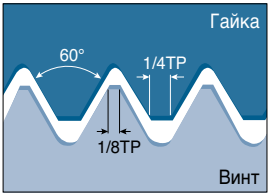
ADVANC e MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMTH-ISO

TS-THREAD

Наклонная пластина для внутренней резьбы ISO метрической





Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	THID	Размеры (мм)			Корпус	Сплав
				INSL	W1	S1		TT9030
	TMTH 23 I 1.0 ISO	1.0	≥M26	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 1.5 ISO	1.5	≥M27	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 2.0 ISO	2.0	≥M28	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23 I 3.0 ISO	3.0	≥M30	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 I 1.0 ISO	1.0	≥M34	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 1.5 ISO	1.5	≥M35	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 2.0 ISO	2.0	≥M36	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 3.0 ISO	3.0	≥M38	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32 I 4.0 ISO	4.0	≥M40	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 I 1.5 ISO	1.5	≥M50	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 2.0 ISO	2.0	≥M50	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 3.0 ISO	3.0	≥M56	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 45 I 4.0 ISO	4.0	≥M56	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 I 1.5 ISO	1.5	≥M70	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
	TMTH 63 I 2.0 ISO	2.0	≥M70	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
	TMTH 63 I 3.0 ISO	3.0	≥M75	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
	TMTH 63 I 4.0 ISO	4.0	≥M75	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●
	TMTH 63 I 6.0 ISO	6.0	≥M78	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●

TMTSRH
C34,C37

• THID: Применяются для внутренней резьбы

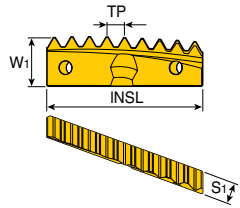
●: Стандартные позиции

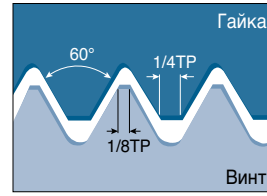
TaeguTec

TMTH-UN

TS-THREAD

Наклонная пластина для внутренней резьбы UN, UNC, UNF, UNEF, UNS





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

TMTSRH
C34,C37

• THID: Применяются для внутренней резьбы

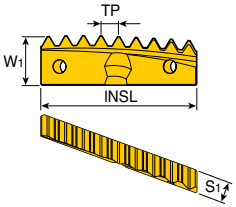
●: Стандартные позиции

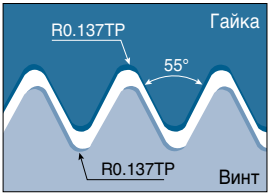
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMTH-W

TS-THREAD

Наклонная пластина для наружных и внутренних резьб Витворта, BSW, BSF, BSP





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

TMTSRH

C34,C37

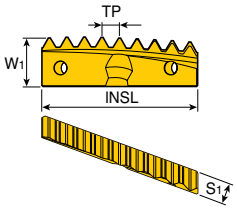
• THID: Пластина для внутренней резьбы
• THOD: Пластина для наружной резьбы

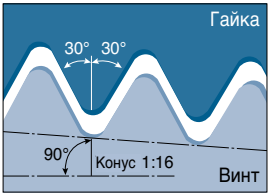
●: Стандартные позиции

TMTH-NPT

TS-THREAD

Наклонная пластина для наружной и внутренней резьбы NPT





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	THID	THOD	Размеры (мм)			Корпус	Сплав
					INSL	W1	S1		TT9030
	TMTH 23 11.5 NPT	11.5	1”-2” NPT	1”-2” NPT	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 11.5 NPT	11.5	11/14”-2” NPT	1”-2” NPT	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 11.5 NPT	11.5	2” NPT	1”-2” NPT	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 11.5 NPT	11.5	-	≥1” NPT	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●

TMTSRH

C34,C37

• THID: Пластина для внутренней резьбы
• THOD: Пластина для наружной резьбы

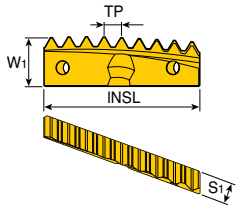
●: Стандартные позиции

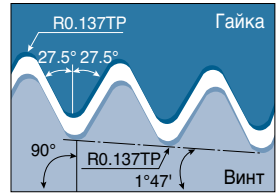
TaeguTec

TMTH-BSPT

TS-THREAD

Наклонная пластина для наружной и внутренней резьбы BSPT





Пластина	Обозначение	Шаг (нить/дюйм)	THID	THOD	Размеры (мм)			Корпус	Сплав
					INSL	W1	S1		TT9030
	TMTH 23 11 BSPT	11	≥1" BSPT	≥1" BSPT	27	8.0	3.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32 11 BSPT	11	≥1 1/8" BSPT	≥1" BSPT	32	9.0	4.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45 11 BSPT	11	≥1 3/4" BSPT	≥1" BSPT	37	11.9	5.0	TMTSRH 45-6	●
	TMTH 63 11 BSPT	11	≥2 1/2" BSPT	≥1" BSPT	38	11.9	5.0	TMTSRH 63-9	●

TMTSRH
C34,C37

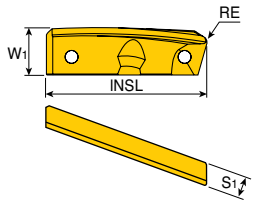
- THID: Пластина для внутренней резьбы
- THOD: Пластина для наружной резьбы

●: Стандартные позиции

TMTH-F

TS-THREAD

Чистовая наклонная пластина с большой высотой режущей кромки



Пластина	Обозначение	Размеры (мм)				Корпус	Сплав
		INSL	W1	S1	RE		TT9030
	TMTH 23F R0.2	27	8.0	3.5	0.2	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23F R0.5	27	8.0	3.5	0.5	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 23F R1.0	27	8.0	3.5	1.0	TMTSRH 23-2	●
	TMTH 32F R0.2	32	9.0	4.0	0.2	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32F R0.5	32	9.0	4.0	0.5	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 32F R1.0	32	9.0	4.0	1.0	TMTSRH 32-5	●
	TMTH 45F R0.2	37	11.9	5.0	0.2	TMTSRH 45-6	●

TMTSRH
C34,C37

●: Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендованные режимы резания

TS-THREAD

Сменные резьбонарезные пластины

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин) TT9030
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	100-200
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	95-190
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-180
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	90-170
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	80-150
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	120-170
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	115-160
				1000	300	8	105-150
				1200	350	9	140
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	90-170
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	75-145
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	110-170
			Мартенситная	820	240	13	100-160
			Аустенитная	600	180	14	90-145
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	65-135
			Перлитный		250	16	65-110
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	65-135
			Перлитный		260	18	60-100
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	65-135
			Перлитный		230	20	60-120
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	110-260
			Структурированные		100	22	110-200
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	145-350
			Структурированные		90	24	145-275
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	95-225
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	145-350
			Латунь		90	27	145-350
			Электролитная медь		100	28	145-350
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	90-370
			Твердая резина			30	80-330
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	20-60
			Структурированные		280	32	20-50
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	20-30
			Структурированные		350	34	10-20
			Литье		320	35	15-25
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-90
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	20-70
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	25-60
			Закалка		60HRC	39	20-40
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	25-60
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41	20-50

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

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

• Скорость подачи: 0.05 - 0.15 мм/зуб

TaeguTec

Рекомендованные режимы резания

TS-THREAD

Твердосплавные концевые резьбовые фрезы

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин) TT9030
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	100-250
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	80-210
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	65-170
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	110-180
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	95-160
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	90-160
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	65-200
				1000	300	8	70-210
				1200	350	9	95-160
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	130-170
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	75-100
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	110-170
			Мартенситная	820	240	13	70-155
			Аустенитная	600	180	14	85-100
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	70-150
			Перлитный		250	16	110-140
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	120-160
			Перлитный		260	18	75-160
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	120-160
			Перлитный		230	20	110-140
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	160-300
			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	100-400
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	
			Структурированные		280	32	
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	20-80
			Структурированные		350	34	
			Литье		320	35	
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	20-80
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	55-65
			Закалка		60HRC	39	45-55
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	90-105
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41	55-65

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

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

Рекомендованные режимы резания

TS-THREAD

Твердосплавные концевые резьбовые фрезы

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

• Для фрез с длинным вылетом снизить подачу на 40%

Рекомендованные режимы резания

TS-THREAD

Укороченная монолитная твердосплавная резьбовая фреза

ISO	Материал	Твердость (HRC)	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача (мм/зуб) для диаметра (мм)												
				Ø1.5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø15
P	Низкоуглеродистые и среднеуглеродистые стали		60-120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Высокоуглеродистые стали		60-90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.10	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	Легированные и термообработанные стали		50-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
	Стальное литье		70-90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
M	Нержавеющая сталь		60-90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13
K	Чугун		40-80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	Алюминий		80-150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	Синтетические материалы, термопласты		50-200	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20
S	Сплавы никеля, сплавы титана		20-40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08
H	Закаленная сталь	45-50	60-70	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07	0.08				
		51-55	50-60	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07				
		56-62	40-50	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06				

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

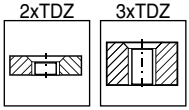
Сталь | Нержавеющая сталь | Чугун | Цветные металлы | Жаропрочные сплавы | Закаленная сталь

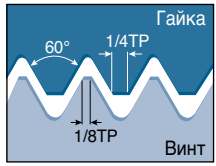
T-TAP

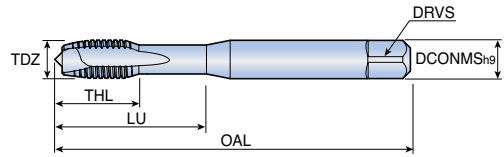
Метчики

TPH...52B

Метчик с прямым зубом для сквозных отверстий - Без покрытия







- Для широкого применения
- Форма B 4-5 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

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

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

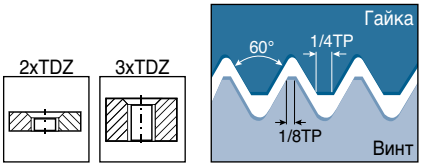
Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH552B MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH552B MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH552B MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH552B MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9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

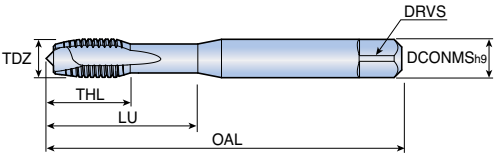
Режимы резания
Cb2

TPH...52B05

T-TAP

Метчик с прямым зубом для сквозных отверстий - Воронение





- Для широкого применения
- Форма B 4-5 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

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

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

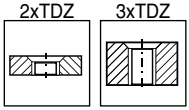
Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH552B05 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH552B05 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH552B05 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH552B05 MF14x1.5	M14	1.5			100	18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

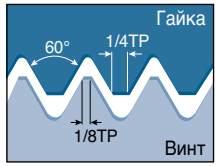
Режимы резания Cb2

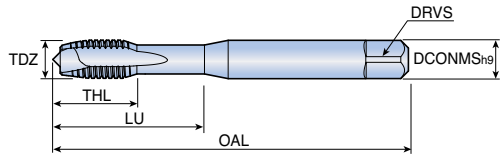
TaeguTec

TPH...52B10

Метчик с прямым зубом для сквозных отверстий - Покрытие TiN







- Для широкого применения
- Форма B 4-5 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH452B10 M2x0.4	M2	0.4	DIN371	ISO 2-6H	45	8	-	2.8	2.1	1.6
TPH452B10 M2.5x0.45	M2.5	0.45			50	9	-	2.8	2.1	2.05
TPH452B10 M3x0.5	M3	0.5			56	10	18	3.5	2.7	2.5
TPH452B10 M4x0.7	M4	0.7			63	12	21	4.5	3.4	3.3
TPH452B10 M5x0.8	M5	0.8			70	14	25	6	4.9	4.2
TPH452B10 M6x1.0	M6	1			80	16	30	6	4.9	5
TPH452B10 M8x1.25	M8	1.25			90	18	35	8	6.2	6.8
TPH452B10 M10x1.5	M10	1.5			100	20	39	10	8	8.5
TPH652B10 M12x1.75	M12	1.75	DIN376	ISO 2-6H	110	22	-	9	7	10.2
TPH652B10 M14x2.0	M14	2			110	24	-	11	9	12
TPH652B10 M16x2.0	M16	2			110	26	-	12	9	14
TPH652B10 M20x2.5	M20	2.5			140	30	-	16	12	17.5

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

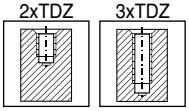
Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH552B10 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH552B10 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH552B10 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH552B10 MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9	12.5
TPH552B10 MF16x1.5	M16	1.5			100	18	-	12	9	14.5

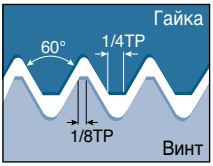
Режимы резания
Cb2

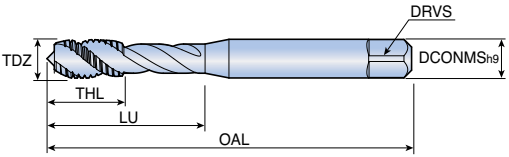
TPH...54C

T-TAP

Метчик со спиральным зубом 40° для глухих отверстий - Без покрытия







- Для широкого применения
- Форма B 2-3 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

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

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

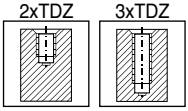
Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH554C MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH554C MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH554C MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH554C MF14x1.5	M14	1.5			100	18	-	11	9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

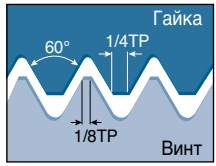
Режимы резания
Сб3

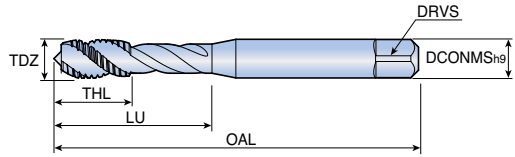
TaeguTec

TPH...54C05

Метчик со спиральным зубом 40° для глухих отверстий - Воронение







- Для широкого применения
- Форма B 2-3 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

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

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

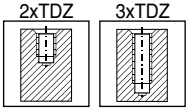
Обозначение	TDZ	Шаг (мм)	Стандарт хвостовика (DIN)	Допуск	Размеры (мм)					
					OAL	THL	LU	DCONMS	DRVS	Отверстие
TPH554C05 MF8x1.0	M8	1	DIN374	ISO 2-6H	90	15	-	6	4.9	7
TPH554C05 MF10x1.25	M10	1.25			100	18	-	7	5.5	8.8
TPH554C05 MF12x1.5	M12	1.5			100	18	-	9	7	10.5
TPH554C05 MF14x1.5	M14	1.5			100	18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

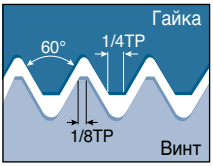
Режимы резания
C63

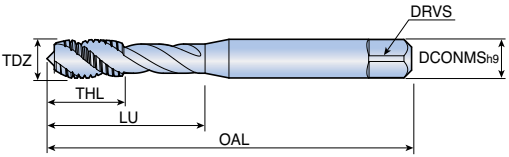
TPH...54C10

T-TAP

Метчик со спиральным зубом 40° для глухих отверстий - TiN покрытие







- Для широкого применения
- Форма B 2-3 заходных нити

Метрическая ISO по стандарту DIN 13

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

Метрическая ISO мелкая резьба стандарт DIN 13

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

Режимы резания
Сб3

TaeguTec

Рекомендованные режимы резания

T-TAP

Метчики с прямой канавкой для сквозных отверстий

Скорость резания Vc (м/мм)

ISO	Материал		Условия	Метчик с прямой канавкой для сквозных отверстий			СОЖ
				Без покрытия	Покрытие AlCrN	TiN покрытие	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O
		>=0.25%C	Отожженная	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-25 *	E/O
		>=0.55%C	Отожженная	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-25 *	E/O
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-20 *	E/O
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	5-20	5-20	10-40 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	-	5-20	O/S
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
			Мартенситная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
			Аустенитная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
K	Серый чугун (GG)		Ферритный	10-15	10-25	15-45	E/D
			Перлитный	10-15	10-25	10-40	E/D
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный	8-12	5-20	10-30	E/D
			Перлитный	8-12	5-15	10-25	E/D
	Ковкий чугун		Ферритный	10-15	10-25	15-45	E/D
			Перлитный	10-15	10-20	10-40	E/D
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные	15-25 *	15-25	15-25	E/O
			Структурированные	15-25 *	15-25	15-25	E/O
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O
			Структурированные	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O
		>12% Si	Жаропрочные сплавы	15-20 *	15-20	10-30	E/O
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые	15-25 *	15-25	10-30	E/O
			Латунь	10-40	10-40	20-60	E/O
			Электролитная медь	10-15 *	2-10	5-25	E/O
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты	-	10-20	10-20	D
			Твердая резина	-	10-20	10-20	D
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные	-	-	3-5	S
			Структурированные	-	-	3-5	S
		На основе никеля или кобальта	Отожженные	-	-	2-4	S
			Структурированные	-	-	2-4	S
			Литье	-	-	2-4	S
	Титан, титановые сплавы			-	-	4-6	S
			Альфа и бета сплавы структурированные	-	-	4-6	S

* : Рекомендуется

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

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

• **СОЖ** **E:** Эмульсия **O:** СОЖ **S:** Специальная СОЖ **D:** Сухое/воздух

Рекомендованные режимы резания

T-TAP

Правосторонний метчик со спиральной канавкой 40° для глухих отверстий

Скорость резания Vc (м/мм)

ISO	Материал		Условия	Метчик с правосторонним спиральным зубом 40°			СОЖ
				Без покрытия	Покрытие AlCrN	TiN покрытие	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O
		>=0.25%C	Отожженная	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-25 *	E/O
		>=0.55%C	Отожженная	5-20	5-20 *	10-40 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-25 *	E/O
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	5-25	5-25 *	15-45 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	2-15 *	5-20 *	E/O
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	5-20	5-20	10-40 *	E/O
			Закалённая и отпущенная	-	-	5-20	O/S
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
			Мартенситная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
			Аустенитная	-	2-10 *	5-20 *	E/O
K	Серый чугун (GG)		Ферритный	10-15	10-25	15-45	E/D
			Перлитный	10-15	10-20	10-40	E/D
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный	8-12	5-20	10-30	E/D
			Перлитный	8-12	5-15	10-25	E/D
	Ковкий чугун		Ферритный	10-15	10-25	15-45	E/D
			Перлитный	10-15	10-20	10-40	E/D
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные	15-25 *	15-25	15-25	E/O
			Структурированные	15-25 *	15-25	15-25	E/O
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O
			Структурированные	15-20 *	10-20	15-40 *	E/O
		>12% Si	Жаропрочные сплавы	15-20 *	15-20	10-30	E/O
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые	15-25 *	15-25	10-30	E/O
			Латунь	10-40	10-40	50-60	E/O
			Электролитная медь	10-15 *	2-10	5-25	E/O
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты	-	10-20	10-20	D
			Твердая резина	-	10-20	10-20	D
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные	-	-	3-5	S
			Структурированные	-	-	3-5	S
		На основе никеля или кобальта	Отожженные	-	-	2-4	S
			Структурированные	-	-	2-4	S
			Литье	-	-	2-4	S
	Титан, титановые сплавы			-	-	4-6	S
			Альфа и бета сплавы структурированные	-	-	4-6	S

* : Рекомендуется

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

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

• **СОЖ** **E:** Эмульсия **O:** СОЖ **S:** Специальная СОЖ **D:** Сухое/воздух

TaeguTec

INDUSTRY 4.0

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

содержание

Руководство по выбору инструмента	D4
Сплавы	D14
Серии свёрл	
TOP-DRILL	D16
T-DRILL	D32
DRILL-SFEED	D49
DRILL-RUSH	D51
Инструмент для обработки фасок	D61
MODU-R-DRILL	D62
SPADE-RUSH	D66
Инструмент для обработки фасок	D69
Монолитные свёрла H-DRILL	D71
T-CHAMFER	D87
TOP-CAP	D89
T-DEEP	D94
Сменные пластины и головки для свёрл	D145
Рекомендуемые условия резания (Сверление)	D180

Указатель изображений

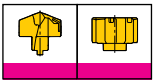
Наружная подача СОЖ

Внутренняя подача СОЖ

Сквозное отверстие

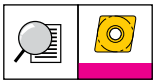
Глухое отверстие

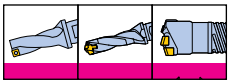
Трубы


Сменные головки

Направляющие пластины

Картриджи


Режущие пластины


Корпуса сверл и головки для глубокого сверления

Комплектующие

Техническое руководство

Условия резания

Инструмент для развёртывания	
TS-REAM	D213
TM-REAM	D215
TB-REAM	D217
Сменные головки и лезвия для развертывания	D220
Рекомендуемые условия резания (Развертывание)	D223
Технические данные	D230
Бланк заказа специального инструмента	D238

Руководство по выбору инструмента

Сверление

Серия			Сверло со сменными пластинами				
			TOPDRILL		TDRILL		TDEEP
			TOP 2/3/4/5	TOP-CA	TDR 2/3/4/5	TDR-CA	TRGD
Страницы			D16 - D27	D28 - D31	D32 - D44	D45 - D47	D139 - D144
Dc(мм)			Ø12.0 - Ø50.0	Ø51.0 - Ø80.0	Ø12.5 - Ø50.0	Ø51.0 - Ø80.0	Ø14.0 - Ø36.0
Глубина сверления (L/D)			2, 3, 4, 5 x Dc	2, 3, 4 x Dc	2, 3, 4, 5 x Dc	2.5, 3.5 x Dc	10-25 x Dc
Допуск отверстия			IT 11-13	IT 12-13	IT 12-13	IT 12-13	IT 10-11
Применение	Общее сверление		●	●	●	●	●
	Сверление пересеченных отверстий		●	●	●	●	○
	Сверление на наклонных поверхностях		○	○	○	○	
	Прерывистое сверление		○	○	○	○	
	Обработка фаски						
Подача СОЖ			Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя

Руководство по выбору инструмента

Сверление

Сверло со сменными головками					Монолитное твердосплавное сверло
DRILLSPEED	DRILLRUSH		MODUDRILL	SPADERUSH	SOLID3DRILL
3ED	**TCD**	**TCD-M**	**TNDH-TP/MDB**	**LCD**	**3HD**
D49 - D50	D51 - D59	D60	D62 - D65	D66 - D68	D69 - D70
Ø16.0 - Ø20.9	Ø6.0 - Ø25.9	M8 - M24 (ISO)	Ø26.0 - Ø50.0	Ø20.0 - Ø41.0	Ø4.0 - Ø12.0
3, 5 x Dc	1.5, 3, 5, 8, 12 x Dc		3, 5 x Dc	3, 5, 8 x Dc	3, 5 x Dc
IT 9-10	IT 9-10	IT 9-10	IT 10-12	IT 9-10	IT 8-10
●	●	●	●	●	●
○	●		●	●	●
		●			
Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Сверление

Серия			Монолитное твердосплавное сверло				Многофункциональный инструмент
			HDRILL				TOPCAP
			NHD-PE/PI	**SHO 10/15/20**	**SHO-M**	**CDF**	**TCAP**
Страницы			D71 - D82	D84	D85	D86	D89 - D93
Dc(мм)			Ø3.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø10.0	M4 - M10 (ISO)	Ø3.0 - Ø12.7	Ø8.0 - Ø32.0
Глубина сверления (L/D)			3, 5 x Dc	10, 15, 20 x Dc			2.25, 3 x Dc
Допуск отверстия			IT 8-10	IT 8-10	IT 8-10	IT 8-10	IT 10-12
Применение	Общее сверление		●	●	●	●	●
	Сверление пересеченных отверстий		●	○			
	Сверление на наклонных поверхностях						●
	Прерывистое сверление						
	Обработка фаски				●		
Подача СОЖ			Наружная / Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя	Наружная	Внутренняя

● Рекомендуется, ○ Подходит

Руководство по выбору инструмента

Глубокое сверление

Серия		Головка со сменными пластинами для глубокого сверления				
		TDEEP				
		TBTA3	**TBTA5**	**TBTA7**	**TBTA9**	**TBTA-FB**
Страницы		D95 - D100	D101 - D104	D105 - D107	D108 - D110	D111 - D115
Dc(мм)		Ø38.00 - Ø106.99	Ø107.00 - Ø168.99	Ø169.00 - Ø232.99	Ø233.00 - Ø291.99	Ø25.00 - Ø65.00
Глубина сверления (L/D)		100 x Dc	100 x Dc	100 x Dc	100 x Dc	100 x Dc
Допуск отверстия		IT 10	IT 10	IT 10	IT 10	IT 10
Шероховатость поверхности		3μm	3μm	3μm	3μm	3μm
Однотрубная система	Наружная четырехзаходная резьба	●	●	●	●	●
	Внутренняя однозаходная резьба	●	●	● ★	●	●
Двухтрубная система	Наружная четырехзаходная резьба	●	●			●

★ В случае внутренней однозаходной резьбы серия TBTA7 охватывает диапазон до 245,99мм

Серия		Головка со сменными пластинами для глубокого сверления		Напайная головка для глубокого сверления	
		TDEEP			
		TBTA-TR	**TBTA-R**	**BTA-SE/DE**	**BTS-SE**
Страницы		D122 - D125	D116 - D121	D126 - D128	D129
Dc(мм)		Ø16.00 - Ø28.00	Ø25.00 - Ø110.99	Ø12.60 - Ø65.00	Ø8.00 - Ø20.00
Глубина сверления (L/D)		100 x Dc	100 x Dc	100 x Dc	100 x Dc
Допуск отверстия		IT 10	IT 7 - IT 9	IT 9	IT 9
Шероховатость поверхности		3μm	1-2μm	2μm	2μm
Однотрубная система	Наружная четырехзаходная резьба	●	●	●	● ★
	Внутренняя однозаходная резьба	●	●		
Двухтрубная система	Наружная четырехзаходная резьба	●		●	

★ Двузаходная резьба: Диаметр от 12,60 до 15,59мм

● Рекомендуется

Руководство по выбору инструмента

Развёртывание

Серия				Монолитная развертка	Развертка с механическим креплением	
				TSREAM	TMREAM	TBREAM
				TS	TM	TB
Страницы				D213 - D214	D215 - D216	D217 - D219
Dc(мм)				Ø3.000 - Ø12.000	Ø11.501 - Ø32.000	Ø8.000 - Ø32.000
Глубина сверления (L/D)				7.5-10 x Dc	3, 5, 8 x Dc	5-9 x Dc
Допуск отверстия				IT 7	IT 7★	IT 6★★
Применение		**Сквозные отверстия**	**Глухие отверстия**			
	Общее развёртывание			●	●	●
	Развёртывание пересеченных отверстий			●		●
	Развёртывание на наклонных поверхностях			●		●
	Прерывистое развёртывание			●	●	●
Подача СОЖ				Внутренняя	Внутренняя	Внутренняя

★ Допуск до IT 6 ★★ Допуск до IT 5 ● Рекомендуется

Руководство по выбору инструмента

Пластины для свёрл

Серия			TOPDRILL	TDRILL	DRILLSPEED	DRILLRUSH	
			SOMT	**SPMG**	**3ED-P+**	**TCD-P/M/K/N**	**TCD-P+**
Страницы			D146 - D147	D148 - D149	D149	D150 - D156	D157 - D158
Размер			04/05/06/07/08 09/11/13/15	05/06/07/09 11/12/14	Ø16.0 - Ø20.5	Ø6.0 - Ø25.9	Ø6.0 - Ø25.9
Стружколом			DP, DK, DL, DA	DG, DK, DA	P+	P/M/K/N	P+
Сплавы			TT9080, TT9300 TT8020, TT6080 K10	TT9030, TT8020 TT7400, TT6030 K10	TT5130	TT9080 UF10	TT9080
Применение	Общее сверление		●	●	●	●	●
	Сверление пересеченных отверстий		●	●	●	●	●
	Сверление на наклонных поверхностях		○	○	○	○	○
	Прерывистое сверление		○	○			
	Обработка фаски						

● Рекомендуется, ○ Подходит

Руководство по выбору инструмента

Пластины для свёрл

Серия			DRILLRUSH			MODUDRILL	
			TCD-F	TCD-P2	AOMT	TCD-P-CO+	SPGX...DW
Страницы			D159 - D160	D161	D162	D163	D163
Размер			Ø8.0 - Ø25.5	Ø8.0 - Ø19.5	06 - C45	Ø15.9 - Ø25.9	06/07/09/11/14
Стружколом			F	P2	-	P-CO+	DW
Сплавы			TT9080	TT9080	TT9080	TT9080	TT9080
Применение	Общее сверление		●	●		●	●
	Сверление пересеченных отверстий		●	●		●	●
	Сверление на наклонных поверхностях		○	○		○	○
	Прерывистое сверление						
	Обработка фаски				●		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Пластины для свёрл

SPADERUSH		DRILLRUSH	TCHAMFER	TOPCAP
LCD-P	**LCD-F**	**CRNG**	**XCGT**	**XCGT XCMT**
D164 - D165	D165 - D166	D162	D167	D168 - D169
Ø20.0 - Ø41.0	Ø20.0 - Ø41.0	08 - 45CD	06/09	04/05/06/07/08 10/13/17
P	F		C30/C45/C60	TA/GV/TC
TT9080	TT9080	TT9080	TT9050	TT9080, TT8020, TT9030, K10
●				●
●				
○				
	●		●	

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec
Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Пластины для свёрл

Серия			TDEEP			
			NPHT NPMT	**NPMX TPMX**	**TOGT**	**TPMX XPMT**
Страницы			D170 - D171	D172	D173	D174
Размер			05/06/07/08/09 /11/12/13	08/14/17/24/28	07/08/09/10/11/12	14/16/17/24
Стружколом			RG/LG	RB/RG	RS/GF	LG/-45
Сплавы			TT9030, TT6020, TT8125	TT9030, TT8125, TT7400, TT9300, TT7100, TT3500	TT9030	TT9030
Применение	Общее сверление		●	●	●	●
	Сверление пересеченных отверстий		○	○		○
	Сверление на наклонных поверхностях					
	Прерывистое сверление					
	Обработка фаски					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Сменные головки и лезвия для развёрток

Серия				TMREAM TM	TBREAM TB
Страницы				D220 - D221	D222
Размер				Ø11.501 - Ø32.000	1/2/3/4
Стружколом				BL/AS	A06/B06/B12
Сплавы				TT9030	TT5030, TT5050
Применение		Сквозные отверстия	Глухие отверстия		
	Общее развёртывание			●	●
	Развёртывание пересеченных отверстий				
	Развёртывание на наклонных поверхностях				
	Прерывистое развёртывание				

● Рекомендуется, ○ Подходит

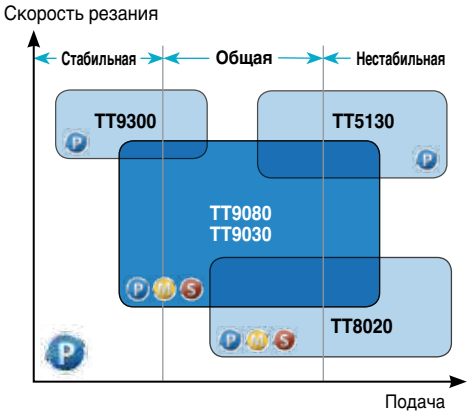
Сплавы

Сверление

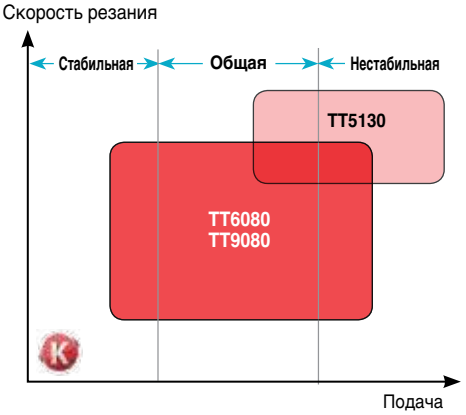
Сплавы	ISO	Характеристики и применение
TT6080 Покрытие PVD	K05 – K25 H05 – H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закалённых сталей
TT9300 Покрытие CVD	P10 – P25	• Высокоскоростная обработка углеродистых и легированных сталей
TT5130 Покрытие PVD	P20 – P40 K20 – K40	• Сверление углеродистых и легированных сталей на высоких скоростях
TT9080 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Общая обработка стали • Общая обработка нержавеющей стали • Общая обработка жаропрочных сплавов
TT9030 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Общая обработка стали • Общая обработка нержавеющей стали • Общая обработка жаропрочных сплавов
TT8020 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• Прерывистая и черновая обработка стали • Прерывистая и черновая обработка нержавеющей стали • Обработка на низких скоростях и прерывистая обработка жаропрочных сплавов
K10 Твёрдый сплав без покрытия	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• Общая обработка чугуна • Общая обработка алюминиевых сплавов и цветных металлов • Общая обработка жаропрочных сплавов
UF1A/UF10 Твёрдый сплав без покрытия	N10 – N25 S10 – S30	• Общая обработка алюминиевых сплавов и цветных металлов • Общая обработка жаропрочных сплавов

Руководство по выбору сплавов для обработки отверстий

Для стали



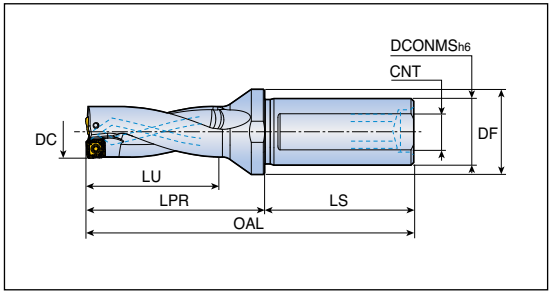
Для чугуна



Корпуса свёрл

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 2120-20T2-04	12.0	20	25	24	44	50	M13X1.0	SOMT 04...DP
2125-20T2-04	12.5	20	25	26	46	50	M13X1.0	D146
2130-20T2-04	13.0	20	25	26	46	50	M13X1.0	
2135-20T2-04	13.5	20	25	28	46	50	M13X1.0	
2140-20T2-05	14.0	20	25	28	46	50	M13X1.0	SOMT 05...DP/DL/DK/DA
2145-20T2-05	14.5	20	25	30	49	50	M13X1.0	D146-147
2150-20T2-05	15.0	20	25	30	49	50	M13X1.0	
2155-20T2-05	15.5	20	25	32	52	50	M13X1.0	
2160-20T2-05	16.0	20	25	32	52	50	M13X1.0	
2165-25T2-06	16.5	25	32	34	54	56	M16X1.5	SOMT 06...DP/DL/DK/DA
2170-25T2-06	17.0	25	32	34	54	56	M16X1.5	D146-147
2175-25T2-06	17.5	25	32	36	57	56	M16X1.5	
2180-25T2-06	18.0	25	32	36	57	56	M16X1.5	
2185-25T2-06	18.5	25	32	38	59	56	M16X1.5	
2190-25T2-06	19.0	25	32	38	59	56	M16X1.5	
2195-25T2-07	19.5	25	32	40	63	56	M16X1.5	SOMT 07...DP/DL/DK/DA
2200-25T2-07	20.0	25	32	40	63	56	M16X1.5	D146-147
2205-25T2-07	20.5	25	32	42	65	56	M16X1.5	
2210-25T2-07	21.0	25	32	42	65	56	M16X1.5	
2215-25T2-07	21.5	25	32	44	67	56	M16X1.5	
2220-25T2-07	22.0	25	32	44	67	56	M16X1.5	
2225-25T2-08	22.5	25	32	46	68	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
2230-25T2-08	23.0	25	32	46	68	56	M16X1.5	D146-147
2230-32T2-08	23.0	32	40	46	68	60	M22X2.0	
2235-25T2-08	23.5	25	32	48	70	56	M16X1.5	
2235-32T2-08	23.5	32	40	48	70	60	M22X2.0	
2240-25T2-08	24.0	25	32	48	70	56	M16X1.5	
2240-32T2-08	24.0	32	40	48	70	60	M22X2.0	
2245-25T2-08	24.5	25	32	50	72	56	M16X1.5	
2245-32T2-08	24.5	32	40	50	72	60	M22X2.0	
2250-25T2-08	25.0	25	32	50	72	56	M16X1.5	
2250-32T2-08	25.0	32	40	50	72	60	M22X2.0	
2255-25T2-08	25.5	25	32	52	73	56	M16X1.5	
2255-32T2-08	25.5	32	40	52	73	60	M22X2.0	
2260-25T2-08	26.0	25	32	52	73	56	M16X1.5	
2260-32T2-08	26.0	32	40	52	73	60	M22X2.0	

Условия резания D180

• OAL = LPR+LS

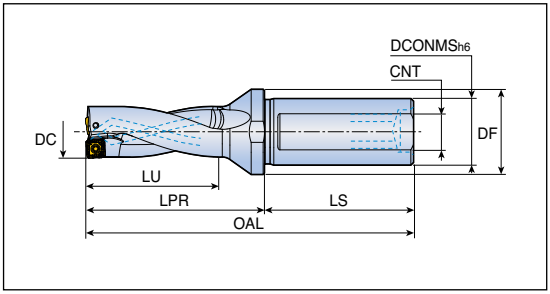
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TOP 2...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 2265-32T2-09	26.5	32	40	54	77	60	M22X2.0	SOMT 09...DP/DL/DK/DA
2270-25T2-09	27.0	25	40	54	77	56	M16X1.5	D146-147
2270-32T2-09	27.0	32	40	54	77	60	M22X2.0	
2275-32T2-09	27.5	32	40	56	79	60	M22X2.0	
2280-25T2-09	28.0	25	40	56	79	56	M16X1.5	
2280-32T2-09	28.0	32	40	56	79	60	M22X2.0	
2285-32T2-09	28.5	32	40	58	81	60	M22X2.0	
2290-25T2-09	29.0	25	40	58	81	56	M16X1.5	
2290-32T2-09	29.0	32	40	58	81	60	M22X2.0	
2295-32T2-09	29.5	32	40	60	83	60	M22X2.0	
2300-32T2-09	30.0	32	40	60	83	60	M22X2.0	
2305-32T2-09	30.5	32	40	62	85	60	M22X2.0	
2310-32T2-09	31.0	32	40	62	85	60	M22X2.0	
2320-32T2-11	32.0	32	40	64	87	60	M22X2.0	SOMT 11...DP/DL/DK/DA
2320-40T2-11	32.0	40	50	64	87	70	M30X2.0	D146-147
2330-32T2-11	33.0	32	40	66	89	60	M22X2.0	
2330-40T2-11	33.0	40	50	66	89	70	M30X2.0	
2340-32T2-11	34.0	32	40	68	91	60	M22X2.0	
2340-40T2-11	34.0	40	50	68	91	70	M30X2.0	
2350-32T2-11	35.0	32	40	70	93	60	M22X2.0	
2350-40T2-11	35.0	40	50	70	93	70	M30X2.0	
2360-32T2-11	36.0	32	40	72	95	60	M22X2.0	
2360-40T2-11	36.0	40	50	72	95	70	M30X2.0	
2370-32T2-13	37.0	32	50	74	102	60	M22X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
2370-40T2-13	37.0	40	50	74	102	70	M30X2.0	D146-147
2380-32T2-13	38.0	32	50	76	104	60	M22X2.0	
2380-40T2-13	38.0	40	50	76	104	70	M30X2.0	
2390-32T2-13	39.0	32	50	78	106	60	M22X2.0	
2390-40T2-13	39.0	40	50	78	106	70	M30X2.0	
2400-32T2-13	40.0	32	50	80	108	60	M22X2.0	
2400-40T2-13	40.0	40	50	80	108	70	M30X2.0	
2410-40T2-13	41.0	40	50	82	110	70	M30X2.0	
2420-40T2-13	42.0	40	50	84	112	70	M30X2.0	
2430-40T2-13	43.0	40	50	86	114	70	M30X2.0	

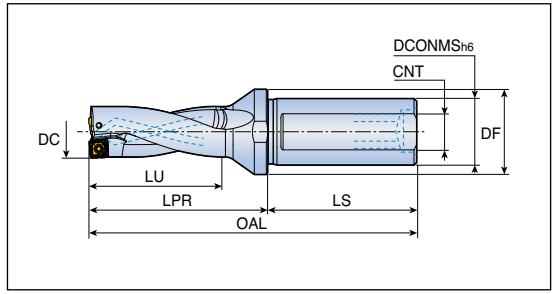
Условия резания D180

• OAL = LPR+LS

TaeguTec

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 2440-40T2-15	44.0	40	60	88	123	70	M30X2.0	SOMT 15...DP/DL/DK/DA
2450-40T2-15	45.0	40	60	90	125	70	M30X2.0	D146-147
2460-40T2-15	46.0	40	60	92	127	70	M30X2.0	
2470-40T2-15	47.0	40	60	94	129	70	M30X2.0	
2480-40T2-15	48.0	40	60	96	131	70	M30X2.0	
2490-40T2-15	49.0	40	60	98	133	70	M30X2.0	
2500-40T2-15	50.0	40	60	100	135	70	M30X2.0	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка*	
TOP 2120 - 2135	TS 18041I/HG	TD 6P	SL 20M	
TOP 2140 - 2160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 2165 - 2220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 2225 - 2260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 2265 - 2360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M / SL 40M	
TOP 2370 - 2430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 2440 - 2550	TS 50115I	TD 20	SL 40M	

Условия резания D180

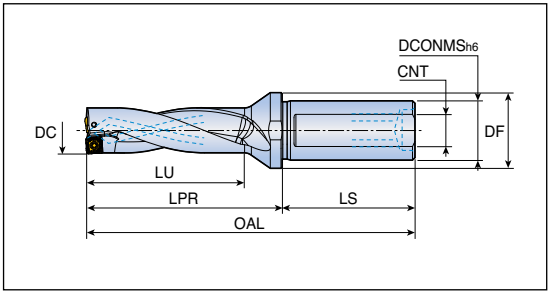
• *Примечание: Заглушка для отверстия под СОЖ для токарного станка заказывается отдельно
Пример заказа) Заглушка для хвостовика диаметром 25,0 мм: SL 25M

TOP 3...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 3120-20T2-04	12.0	20	25	36	56	50	M13X1.0	SOMT 04...DP D146
3125-20T2-04	12.5	20	25	39	59	50	M13X1.0	
3130-20T2-04	13.0	20	25	39	59	50	M13X1.0	
3135-20T2-04	13.5	20	25	42	60	50	M13X1.0	
3140-20T2-05	14.0	20	25	42	60	50	M13X1.0	SOMT 05...DP/DL/DK/DA D146-147
3145-20T2-05	14.5	20	25	45	64	50	M13X1.0	
3150-20T2-05	15.0	20	25	45	64	50	M13X1.0	
3155-20T2-05	15.5	20	25	48	68	50	M13X1.0	
3160-20T2-05	16.0	20	25	48	68	50	M13X1.0	
3165-25T2-06	16.5	25	32	51	71	56	M16X1.5	SOMT 06...DP/DL/DK/DA D146-147
3167-25T2-06 *	16.7	25	32	51	71	56	M16X1.5	
3170-25T2-06	17.0	25	32	51	71	56	M16X1.5	
3175-25T2-06	17.5	25	32	54	75	56	M16X1.5	
3180-25T2-06	18.0	25	32	54	75	56	M16X1.5	
3185-25T2-06	18.5	25	32	57	78	56	M16X1.5	
3190-25T2-06	19.0	25	32	57	78	56	M16X1.5	
3195-25T2-07	19.5	25	32	60	83	56	M16X1.5	SOMT 07...DP/DL/DK/DA D146-147
3200-25T2-07	20.0	25	32	60	83	56	M16X1.5	
3205-25T2-07	20.5	25	32	63	86	56	M16X1.5	
3210-25T2-07	21.0	25	32	63	86	56	M16X1.5	
3215-25T2-07	21.5	25	32	66	89	56	M16X1.5	
3220-25T2-07	22.0	25	32	66	89	56	M16X1.5	
3222-25T2-07 *	22.2	25	32	66	89	56	M16X1.5	
3225-25T2-08	22.5	25	32	69	91	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA D146-147
3230-25T2-08	23.0	25	32	69	91	56	M16X1.5	
3230-32T2-08	23.0	32	40	69	91	60	M22X2.0	
3235-25T2-08	23.5	25	32	72	94	56	M16X1.5	
3235-32T2-08	23.5	32	40	72	94	60	M22X2.0	
3240-25T2-08	24.0	25	32	72	94	56	M16X1.5	
3240-32T2-08	24.0	32	40	72	94	60	M22X2.0	
3245-25T2-08	24.5	25	32	75	97	56	M16X1.5	
3245-32T2-08	24.5	32	40	75	97	60	M22X2.0	
3250-25T2-08	25.0	25	32	75	97	56	M16X1.5	
3250-32T2-08	25.0	32	40	75	97	60	M22X2.0	
3254-25T2-08 *	25.4	25	32	75	97	56	M16X1.5	

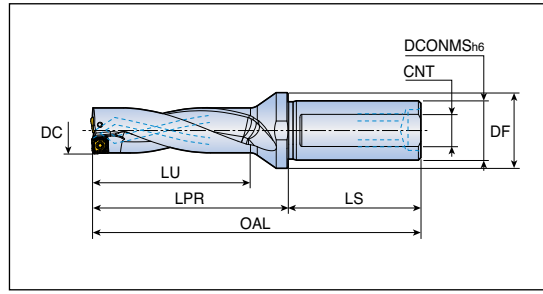
Условия резания D180

• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

TaeguTec

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 3255-25T2-08	25.5	25	32	78	99	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
3255-32T2-08	25.5	32	40	78	99	60	M22X2.0	D146-147
3260-25T2-08	26.0	25	32	78	99	56	M16X1.5	
3260-32T2-08	26.0	32	32	78	99	60	M22X2.0	
3265-25T2-09	26.5	25	40	81	104	56	M16X1.5	SOMT 09...DP/DL/DK/DA
3265-32T2-09	26.5	32	40	81	104	60	M22X2.0	D146-147
3270-25T2-09	27.0	25	40	81	104	56	M16X1.5	
3270-32T2-09	27.0	32	40	81	104	60	M22X2.0	
3275-25T2-09	27.5	25	40	84	107	56	M16X1.5	
3275-32T2-09	27.5	32	40	84	107	60	M22X2.0	
3280-25T2-09	28.0	25	40	84	107	56	M16X1.5	
3280-32T2-09	28.0	32	40	84	107	60	M22X2.0	
3285-25T2-09	28.5	25	40	87	110	56	M16X1.5	
3285-32T2-09	28.5	32	40	87	110	60	M22X2.0	
3290-25T2-09	29.0	25	40	87	110	56	M16X1.5	
3290-32T2-09	29.0	32	40	87	110	60	M22X2.0	
3295-32T2-09	29.5	32	40	90	113	60	M22X2.0	
3300-32T2-09	30.0	32	40	90	113	60	M22X2.0	
3305-32T2-09	30.5	32	40	93	116	60	M22X2.0	
3310-32T2-09	31.0	32	40	93	116	60	M22X2.0	
3320-32T2-11	32.0	32	40	96	119	60	M22X2.0	SOMT 11...DP/DL/DK/DA
3320-40T2-11	32.0	40	50	96	119	70	M30X2.0	D146-147
3330-32T2-11	33.0	32	40	99	122	60	M22X2.0	
3330-40T2-11	33.0	40	50	99	122	70	M30X2.0	
3340-32T2-11	34.0	32	40	102	125	60	M22X2.0	
3340-40T2-11	34.0	40	50	102	125	70	M30X2.0	
3350-32T2-11	35.0	32	40	105	128	60	M22X2.0	
3350-40T2-11	35.0	40	50	105	128	70	M30X2.0	
3360-32T2-11	36.0	32	40	108	131	60	M22X2.0	
3360-40T2-11	36.0	40	50	108	131	70	M30X2.0	
3370-32T2-13	37.0	32	50	111	139	60	M22X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
3370-40T2-13	37.0	40	50	111	139	70	M30X2.0	D146-147
3380-32T2-13	38.0	32	50	114	142	60	M22X2.0	
3380-40T2-13	38.0	40	50	114	142	70	M30X2.0	
3390-32T2-13	39.0	32	50	117	145	60	M22X2.0	

Условия резания D180

• OAL = LPR+LS

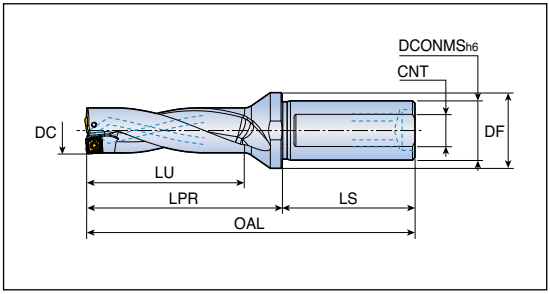
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TOP 3...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 3390-40T2-13	39.0	40	50	117	145	70	M30X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
3400-32T2-13	40.0	32	50	120	148	60	M22X2.0	D146-147
3400-40T2-13	40.0	40	50	120	148	70	M30X2.0	
3410-40T2-13	41.0	40	50	123	151	70	M30X2.0	
3420-40T2-13	42.0	40	50	126	154	70	M30X2.0	
3430-40T2-13	43.0	40	50	129	157	70	M30X2.0	
3440-40T2-15	44.0	40	60	132	167	70	M30X2.0	SOMT 15...DP/DL/DK/DA
3450-40T2-15	45.0	40	60	135	170	70	M30X2.0	D146-147
3460-40T2-15	46.0	40	60	138	173	70	M30X2.0	
3470-40T2-15	47.0	40	60	141	176	70	M30X2.0	
3480-40T2-15	48.0	40	60	144	179	70	M30X2.0	
3490-40T2-15	49.0	40	60	147	182	70	M30X2.0	
3500-40T2-15	50.0	40	60	150	185	70	M30X2.0	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

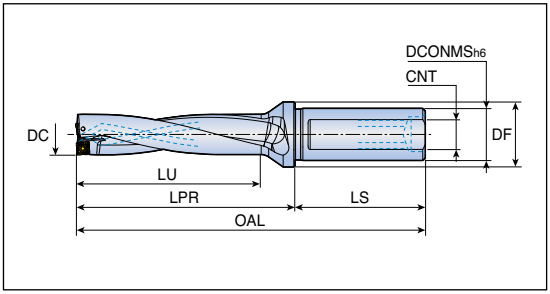
Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка*	
TOP 3120 - 3135	TS 18041I/HG	TD 6P	SL 20M	
TOP 3140 - 3160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 3165 - 3220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 3225 - 3260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 3265 - 3360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M / SL 40M	
TOP 3370 - 3430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 3440 - 3500	TS 50115I	TD 20	SL 40M	

Условия резания D180

• *Примечание: Заглушка для отверстия под СОЖ для токарного станка заказывается отдельно
Пример заказа) Заглушка для хвостовика диаметром 25,0 мм: SL 25M

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 4120-20T2-04	12.0	20	25	48	68	50	M13X1.0	SOMT 04...DP
4125-20T2-04	12.5	20	25	52	72	50	M13X1.0	D146
4130-20T2-04	13.0	20	25	52	72	50	M13X1.0	
4135-20T2-04	13.5	20	25	56	74	50	M13X1.0	
4140-20T2-05	14.0	20	25	56	74	50	M13X1.0	SOMT 05...DP/DL/DK/DA
4145-20T2-05	14.5	20	25	60	79	50	M13X1.0	D146-147
4150-20T2-05	15.0	20	25	60	79	50	M13X1.0	
4155-20T2-05	15.5	20	25	64	84	50	M13X1.0	
4160-20T2-05	16.0	20	25	64	84	50	M13X1.0	
4165-25T2-06	16.5	25	32	68	88	56	M16X1.5	SOMT 06...DP/DL/DK/DA
4170-25T2-06	17.0	25	32	68	88	56	M16X1.5	D146-147
4175-25T2-06	17.5	25	32	72	93	56	M16X1.5	
4180-25T2-06	18.0	25	32	72	93	56	M16X1.5	
4185-25T2-06	18.5	25	32	76	97	56	M16X1.5	
4190-25T2-06	19.0	25	32	76	97	56	M16X1.5	
4195-25T2-07	19.5	25	32	80	103	56	M16X1.5	SOMT 07...DP/DL/DK/DA
4200-25T2-07	20.0	25	32	80	103	56	M16X1.5	D146-147
4205-25T2-07	20.5	25	32	84	107	56	M16X1.5	
4210-25T2-07	21.0	25	32	84	107	56	M16X1.5	
4215-25T2-07	21.5	25	32	88	111	56	M16X1.5	
4220-25T2-07	22.0	25	32	88	111	56	M16X1.5	
4225-25T2-08	22.5	25	32	92	114	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
4230-25T2-08	23.0	25	32	92	114	56	M16X1.5	D146-147
4230-32T2-08	23.0	32	40	92	114	60	M22X2.0	
4235-25T2-08	23.5	25	32	96	118	56	M16X1.5	
4235-32T2-08	23.5	32	40	96	118	60	M22X2.0	
4240-25T2-08	24.0	25	32	96	118	56	M16X1.5	
4240-32T2-08	24.0	32	40	96	118	60	M22X2.0	
4245-25T2-08	24.5	25	32	100	122	56	M16X1.5	
4245-32T2-08	24.5	32	40	100	122	60	M22X2.0	
4250-25T2-08	25.0	25	32	100	122	56	M16X1.5	
4250-32T2-08	25.0	32	40	100	122	60	M22X2.0	
4254-25T2-08 *	25.4	25	32	100	122	56	M16X1.5	
4255-25T2-08	25.5	25	32	104	125	56	M16X1.5	
4255-32T2-08	25.5	32	40	104	125	60	M22X2.0	

Условия резания D180

• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

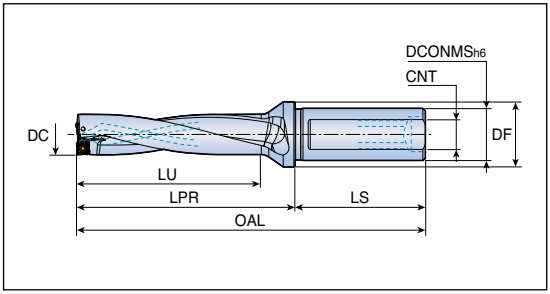
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TOP 4...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 4260-25T2-08	26.0	25	32	104	125	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
4260-32T2-08	26.0	32	40	104	125	60	M22X2.0	D146-147
4265-25T2-09	26.5	25	40	108	131	56	M16X1.5	SOMT 09...DP/DL/DK/DA
4265-32T2-09	26.5	32	40	108	131	60	M22X2.0	D146-147
4270-25T2-09	27.0	25	40	108	131	56	M16X1.5	
4270-32T2-09	27.0	32	40	108	131	60	M22X2.0	
4275-25T2-09	27.5	25	40	112	135	56	M16X1.5	
4275-32T2-09	27.5	32	40	112	135	60	M22X2.0	
4280-25T2-09	28.0	25	40	112	135	56	M16X1.5	
4280-32T2-09	28.0	32	40	112	135	60	M22X2.0	
4285-25T2-09	28.5	25	40	116	139	56	M16X1.5	
4285-32T2-09	28.5	32	40	116	139	60	M22X2.0	
4286-32T2-09 *	28.6	32	40	116	139	60	M22X2.0	
4290-25T2-09	29.0	25	40	116	139	56	M16X1.5	
4290-32T2-09	29.0	32	40	116	139	60	M22X2.0	
4295-32T2-09	29.5	32	40	120	143	60	M22X2.0	
4300-32T2-09	30.0	32	40	120	143	60	M22X2.0	
4305-32T2-09	30.5	32	40	124	147	60	M22X2.0	
4310-32T2-09	31.0	32	40	124	147	60	M22X2.0	
4318-32T2-11 *	31.8	32	40	128	151	60	M22X2.0	SOMT 11...DP/DL/DK/DA
4320-32T2-11	32.0	32	40	128	151	60	M22X2.0	D146-147
4320-40T2-11	32.0	40	50	128	151	70	M30X2.0	
4330-32T2-11	33.0	32	40	132	155	60	M22X2.0	
4330-40T2-11	33.0	40	50	132	155	70	M30X2.0	
4340-32T2-11	34.0	32	40	136	159	60	M22X2.0	
4340-40T2-11	34.0	40	50	136	159	70	M30X2.0	
4349-40T2-11 *	34.9	40	50	140	163	70	M30X2.0	
4350-32T2-11	35.0	32	40	140	163	60	M22X2.0	
4350-40T2-11	35.0	40	50	140	163	70	M30X2.0	
4360-32T2-11	36.0	32	40	144	167	60	M22X2.0	
4360-40T2-11	36.0	40	50	144	167	70	M30X2.0	
4370-32T2-13	37.0	32	50	148	176	60	M22X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
4370-40T2-13	37.0	40	50	148	176	70	M30X2.0	D146-147
4371-40T2-13 *	37.1	40	50	148	176	70	M30X2.0	

Условия резания D180

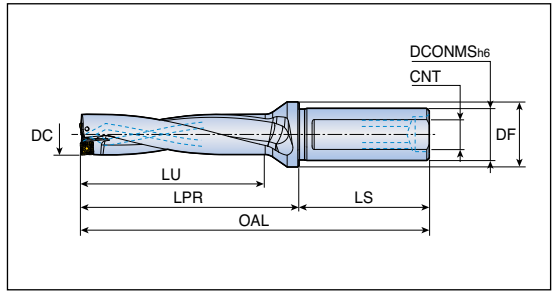
• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

TOP 4...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 4380-32T2-13	38.0	32	50	152	180	60	M22X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
4380-40T2-13	38.0	40	50	152	180	70	M30X2.0	D146-147
4381-40T2-13 *	38.1	40	50	152	180	70	M30X2.0	
4390-32T2-13	39.0	32	50	156	184	60	M22X2.0	
4390-40T2-13	39.0	40	50	156	184	70	M30X2.0	
4400-32T2-13	40.0	32	50	160	188	60	M22X2.0	
4400-40T2-13	40.0	40	50	160	188	70	M30X2.0	
4410-40T2-13	41.0	40	50	164	192	70	M30X2.0	
4413-40T2-13 *	41.3	40	50	164	192	70	M30X2.0	
4420-40T2-13	42.0	40	50	168	196	70	M30X2.0	
4429-40T2-13 *	42.9	40	50	172	200	70	M30X2.0	
4430-40T2-13	43.0	40	50	172	200	70	M30X2.0	
4440-40T2-15	44.0	40	60	176	211	70	M30X2.0	SOMT 15...DP/DL/DK/DA
4445-40T2-15 *	44.5	40	60	180	215	70	M30X2.0	D146-147
4450-40T2-15	45.0	40	60	180	215	70	M30X2.0	
4460-40T2-15	46.0	40	60	184	219	70	M30X2.0	
4470-40T2-15	47.0	40	60	188	223	70	M30X2.0	
4476-40T2-15 *	47.6	40	60	192	227	70	M30X2.0	
4480-40T2-15	48.0	40	60	192	227	70	M30X2.0	
4490-40T2-15	49.0	40	60	196	231	70	M30X2.0	
4500-40T2-15	50.0	40	60	200	235	70	M30X2.0	
4508-40T2-15 *	50.8	40	60	204	239	70	M30X2.0	

• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка*	
TOP 4120 - 4135	TS 18041I/HG	TD 6P	SL 20M	
TOP 4140 - 4160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 4165 - 4220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 4225 - 4260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 4265 - 4360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M / SL 40M	
TOP 4370 - 4430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 4440 - 4508	TS 50115I	TD 20	SL 40M	

Условия резания D180

• *Примечание: Заглушка для отверстия под СОЖ для токарного станка заказывается отдельно
Пример заказа) Заглушка для хвостовика диаметром 25,0 мм: SL 25M

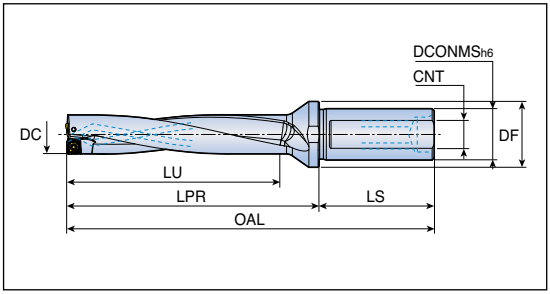
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TOP 5...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 5120-20T2-04	12.0	20	25	60	80	50	M13X1.0	SOMT 04...DP
5125-20T2-04	12.5	20	25	65	85	50	M13X1.0	D146
5130-20T2-04	13.0	20	25	65	85	50	M13X1.0	
5135-20T2-04	13.5	20	25	70	88	50	M13X1.0	
5140-20T2-05	14.0	20	25	70	88	50	M13X1.0	SOMT 05...DP/DL/DK/DA
5145-20T2-05	14.5	20	25	75	94	50	M13X1.0	D146-147
5150-20T2-05	15.0	20	25	75	94	50	M13X1.0	
5155-20T2-05	15.5	20	25	80	100	50	M13X1.0	
5160-20T2-05	16.0	20	25	80	100	50	M13X1.0	
5165-25T2-06	16.5	25	32	85	105	56	M16X1.5	SOMT 06...DP/DL/DK/DA
5170-25T2-06	17.0	25	32	85	105	56	M16X1.5	D146-147
5175-25T2-06	17.5	25	32	90	111	56	M16X1.5	
5180-25T2-06	18.0	25	32	90	111	56	M16X1.5	
5185-25T2-06	18.5	25	32	95	116	56	M16X1.5	
5190-25T2-06	19.0	25	32	95	116	56	M16X1.5	
5195-25T2-07	19.5	25	32	100	123	56	M16X1.5	SOMT 07...DP/DL/DK/DA
5200-25T2-07	20.0	25	32	100	123	56	M16X1.5	D146-147
5205-25T2-07	20.5	25	32	105	128	56	M16X1.5	
5210-25T2-07	21.0	25	32	105	128	56	M16X1.5	
5215-25T2-07	21.5	25	32	110	133	56	M16X1.5	
5220-25T2-07	22.0	25	32	110	133	56	M16X1.5	
5222-25T2-07 *	22.2	25	32	110	133	56	M16X1.5	
5225-25T2-08	22.5	25	32	115	137	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
5230-25T2-08	23.0	25	32	115	137	56	M16X1.5	D146-147
5230-32T2-08	23.0	32	40	115	137	60	M22X2.0	
5235-25T2-08	23.5	25	32	120	142	56	M16X1.5	
5235-32T2-08	23.5	32	40	120	142	60	M22X2.0	
5240-25T2-08	24.0	25	32	120	142	56	M16X1.5	
5240-32T2-08	24.0	32	40	120	142	60	M22X2.0	
5245-25T2-08	24.5	25	32	125	147	56	M16X1.5	
5245-32T2-08	24.5	32	40	125	147	60	M22X2.0	
5250-25T2-08	25.0	25	32	125	147	56	M16X1.5	
5250-32T2-08	25.0	32	40	125	147	60	M22X2.0	
5255-25T2-08	25.5	25	32	130	151	56	M16X1.5	
5255-32T2-08	25.5	32	40	130	151	60	M22X2.0	

Условия резания D182

• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

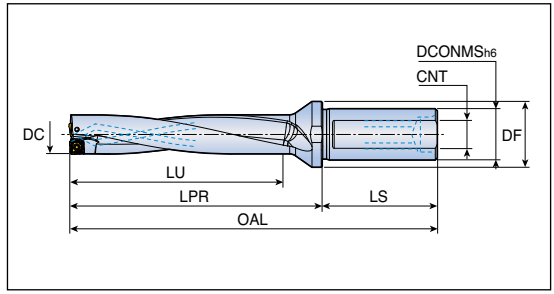
TaeguTec

TOP 5...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 5260-25T2-08	26.0	25	32	130	151	56	M16X1.5	SOMT 08...DP/DL/DK/DA
5260-32T2-08	26.0	32	40	130	151	60	M22X2.0	D146-147
5265-32T2-09	26.5	32	40	135	158	60	M22X2.0	SOMT 09...DP/DL/DK/DA
5270-25T2-09	27.0	25	40	135	158	56	M16X1.5	D146-147
5270-32T2-09	27.0	32	40	135	158	60	M22X2.0	
5275-32T2-09	27.5	32	40	140	163	60	M22X2.0	
5280-25T2-09	28.0	25	40	140	163	56	M16X1.5	
5280-32T2-09	28.0	32	40	140	163	60	M22X2.0	
5282-32T2-09 *	28.2	32	40	140	163	60	M22X2.0	
5285-32T2-09	28.5	32	40	145	168	60	M22X2.0	
5290-25T2-09	29.0	25	40	145	168	56	M16X1.5	
5290-32T2-09	29.0	32	40	145	168	60	M22X2.0	
5295-32T2-09	29.5	32	40	150	173	60	M22X2.0	
5300-32T2-09	30.0	32	40	150	173	60	M22X2.0	
5305-32T2-09	30.5	32	40	155	178	60	M22X2.0	
5310-32T2-09	31.0	32	40	155	178	60	M22X2.0	
5320-32T2-11	32.0	32	40	160	183	60	M22X2.0	SOMT 11...DP/DL/DK/DA
5320-40T2-11	32.0	40	50	160	183	70	M30X2.0	D146-147
5330-32T2-11	33.0	32	40	165	188	60	M22X2.0	
5330-40T2-11	33.0	40	50	165	188	70	M30X2.0	
5340-32T2-11	34.0	32	40	170	193	60	M22X2.0	
5340-40T2-11	34.0	40	50	170	193	70	M30X2.0	
5350-32T2-11	35.0	32	40	175	198	60	M22X2.0	
5350-40T2-11	35.0	40	50	175	198	70	M30X2.0	
5360-32T2-11	36.0	32	40	180	203	60	M22X2.0	
5360-40T2-11	36.0	40	50	180	203	70	M30X2.0	
5370-32T2-13	37.0	32	50	185	213	60	M22X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA
5370-40T2-13	37.0	40	50	185	213	70	M30X2.0	D146-147
5380-32T2-13	38.0	32	50	190	218	60	M22X2.0	
5380-40T2-13	38.0	40	50	190	218	70	M30X2.0	
5390-32T2-13	39.0	32	50	195	223	60	M22X2.0	
5390-40T2-13	39.0	40	50	195	223	70	M30X2.0	
5400-32T2-13	40.0	32	50	200	228	60	M22X2.0	
5400-40T2-13	40.0	40	50	200	228	70	M30X2.0	

Условия резания D182

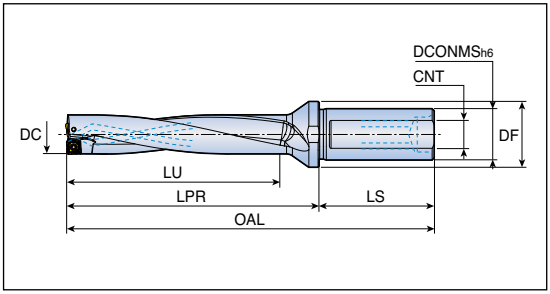
• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TOP 5...-T2

TOPDRILL

Сверло со сменными пластинами



• Глубина сверления: 5xD

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TOP 5410-40T2-13	41.0	40	50	205	233	70	M30X2.0	SOMT 13...DP/DL/DK/DA D146-147
5420-40T2-13	42.0	40	50	210	238	70	M30X2.0	
5430-40T2-13	43.0	40	50	215	243	70	M30X2.0	
5440-40T2-15	44.0	40	60	220	255	70	M30X2.0	SOMT 15...DP/DL/DK/DA D146-147
5450-40T2-15	45.0	40	60	225	260	70	M30X2.0	
5460-40T2-15	46.0	40	60	230	265	70	M30X2.0	
5470-40T2-15	47.0	40	60	235	270	70	M30X2.0	
5480-40T2-15	48.0	40	60	240	275	70	M30X2.0	
5490-40T2-15	49.0	40	60	245	280	70	M30X2.0	
5500-40T2-15	50.0	40	60	250	285	70	M30X2.0	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка*	
TOP 5120 - 5135	TS 18041I/HG	TD 6P	SL 20M	
TOP 5140 - 5160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 5165 - 5220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 5225 - 5260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 5265 - 5360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M / SL 40M	
TOP 5370 - 5430	TS 40093I	TD 15	SL 32M / SL 40M	
TOP 5440 - 5500	TS 50115I	TD 20	SL 40M	

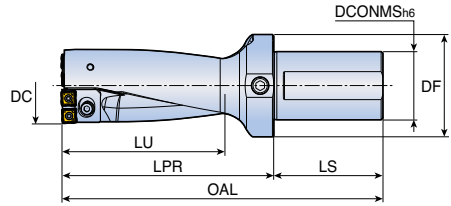
Условия резания D182

• *Примечание: Заглушка для отверстия под СОЖ для токарного станка заказывается отдельно
Пример заказа) Заглушка для хвостовика диаметром 25,0 мм: SL 25M

TaeguTec

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	LS		
TOP 2051-55-50T2-09CA	51	50	75	223	110	143	80	-	SOMT 09… DP/DL/DK/DA D146-147
	52	50	75	223	110	143	80	TOP-0901	
	53	50	75	223	110	143	80	TOP-0902	
	54	50	75	223	110	143	80	TOP-0903	
	55	50	75	223	110	143	80	TOP-0904	
TOP 2056-60-50T2-11CA	56	50	75	236	120	156	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	57	50	75	236	120	156	80	TOP-0901	
	58	50	75	236	120	156	80	TOP-0902	
	59	50	75	236	120	156	80	TOP-0903	
	60	50	75	236	120	156	80	TOP-0904	
TOP 2061-65-50T2-11CA	61	50	75	249	130	169	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	62	50	75	249	130	169	80	TOP-0901	
	63	50	75	249	130	169	80	TOP-0902	
	64	50	75	249	130	169	80	TOP-0903	
	65	50	75	249	130	169	80	TOP-0904	
TOP 2066-70-50T2-11CA	66	50	75	262	140	182	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	67	50	75	262	140	182	80	TOP-0901	
	68	50	75	262	140	182	80	TOP-0902	
	69	50	75	262	140	182	80	TOP-0903	
	70	50	75	262	140	182	80	TOP-0904	
TOP 2071-75-50T2-13CA	71	50	75	275	150	195	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	72	50	75	275	150	195	80	TOP-0901	
	73	50	75	275	150	195	80	TOP-0902	
	74	50	75	275	150	195	80	TOP-0903	
	75	50	75	275	150	195	80	TOP-0904	
TOP 2076-80-50T2-13CA	76	50	75	288	160	208	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	77	50	75	288	160	208	80	TOP-0901	
	78	50	75	288	160	208	80	TOP-0902	
	79	50	75	288	160	208	80	TOP-0903	
	80	50	75	288	160	208	80	TOP-0904	

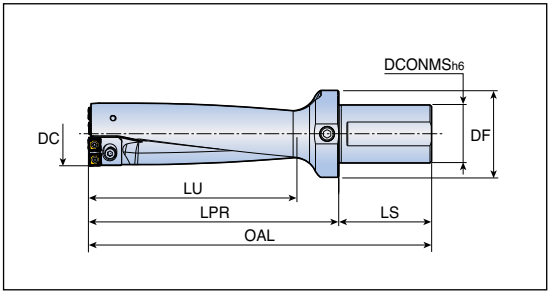
Условия резания D180

TOP 30…CA

TOPDRILL

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	LS		
TOP 3051-55-50T2-09CA	51	50	75	278	165	198	80	-	SOMT 09… DP/DL/DK/DA D146-147
	52	50	75	278	165	198	80	TOP-0901	
	53	50	75	278	165	198	80	TOP-0902	
	54	50	75	278	165	198	80	TOP-0903	
	55	50	75	278	165	198	80	TOP-0904	
TOP 3056-60-50T2-11CA	56	50	75	296	180	216	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	57	50	75	296	180	216	80	TOP-0901	
	58	50	75	296	180	216	80	TOP-0902	
	59	50	75	296	180	216	80	TOP-0903	
	60	50	75	296	180	216	80	TOP-0904	
TOP 3061-65-50T2-11CA	61	50	75	314	195	234	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	62	50	75	314	195	234	80	TOP-0901	
	63	50	75	314	195	234	80	TOP-0902	
	64	50	75	314	195	234	80	TOP-0903	
	65	50	75	314	195	234	80	TOP-0904	
TOP 3066-70-50T2-11CA	66	50	75	332	210	252	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	67	50	75	332	210	252	80	TOP-0901	
	68	50	75	332	210	252	80	TOP-0902	
	69	50	75	332	210	252	80	TOP-0903	
	70	50	75	332	210	252	80	TOP-0904	
TOP 3071-75-50T2-13CA	71	50	75	350	225	270	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	72	50	75	350	225	270	80	TOP-0901	
	73	50	75	350	225	270	80	TOP-0902	
	74	50	75	350	225	270	80	TOP-0903	
	75	50	75	350	225	270	80	TOP-0904	
TOP 3076-80-50T2-13CA	76	50	75	368	240	288	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	77	50	75	368	240	288	80	TOP-0901	
	78	50	75	368	240	288	80	TOP-0902	
	79	50	75	368	240	288	80	TOP-0903	
	80	50	75	368	240	288	80	TOP-0904	

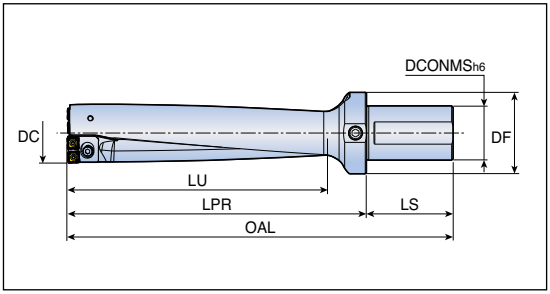
Условия резания D180

TOP 40…CA

TOPDRILL

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	OAL	LU	LPR	LS		
TOP 4051-55-50T2-09CA	51	50	75	333	220	253	80	-	SOMT 09… DP/DL/DK/DA D146-147
	52	50	75	333	220	253	80	TOP-0901	
	53	50	75	333	220	253	80	TOP-0902	
	54	50	75	333	220	253	80	TOP-0903	
	55	50	75	333	220	253	80	TOP-0904	
TOP 4056-60-50T2-11CA	56	50	75	356	240	276	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	57	50	75	356	240	276	80	TOP-0901	
	58	50	75	356	240	276	80	TOP-0902	
	59	50	75	356	240	276	80	TOP-0903	
	60	50	75	356	240	276	80	TOP-0904	
TOP 4061-65-50T2-11CA	61	50	75	379	260	299	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	62	50	75	379	260	299	80	TOP-0901	
	63	50	75	379	260	299	80	TOP-0902	
	64	50	75	379	260	299	80	TOP-0903	
	65	50	75	379	260	299	80	TOP-0904	
TOP 4066-70-50T2-11CA	66	50	75	402	280	322	80	-	SOMT 11… DP/DL/DK/DA D146-147
	67	50	75	402	280	322	80	TOP-0901	
	68	50	75	402	280	322	80	TOP-0902	
	69	50	75	402	280	322	80	TOP-0903	
	70	50	75	402	280	322	80	TOP-0904	
TOP 4071-75-50T2-13CA	71	50	75	425	300	345	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	72	50	75	425	300	345	80	TOP-0901	
	73	50	75	425	300	345	80	TOP-0902	
	74	50	75	425	300	345	80	TOP-0903	
	75	50	75	425	300	345	80	TOP-0904	
TOP 4076-80-50T2-13CA	76	50	75	448	320	368	80	-	SOMT 13… DP/DL/DK/DA D146-147
	77	50	75	448	320	368	80	TOP-0901	
	78	50	75	448	320	368	80	TOP-0902	
	79	50	75	448	320	368	80	TOP-0903	
	80	50	75	448	320	368	80	TOP-0904	

Условия резания D180

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TOP 40…CA

TOPDRILL

Сверло со сменными картриджами

Комплектующие

Обозначение	Винт	Картридж периферийный	Картридж центральный
TOP ..51-55-50T2-09CA	TS 35088I	TOP 09CA-P1	TOP 09CA-C1
TOP ..56-60-50T2-11CA	TS 35088I	TOP 11CA-P1	TOP 11CA-C1
TOP ..61-65-50T2-11CA	TS 35088I	TOP 11CA-P2	TOP 11CA-C2
TOP ..66-70-50T2-11CA	TS 35088I	TOP 11CA-P3	TOP 11CA-C3
TOP ..71-75-50T2-13CA	TS 40093I	TOP 13CA-P1	TOP 13CA-C1
TOP ..76-80-50T2-13CA	TS 40093I	TOP 13CA-P2	TOP 13CA-C2

Комплектующие для картриджей

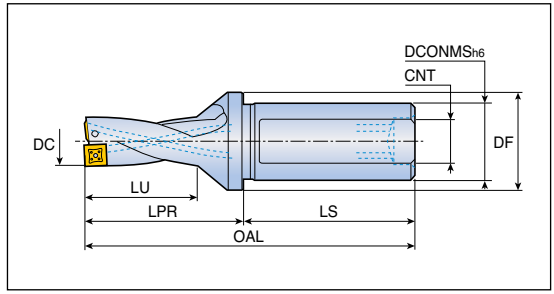
Обозначение	Винт картриджа	Шайба	Винт установочной пластины
TOP 09CA-P1	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TOP 09CA-C1	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TOP 11CA-P1	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	TS 20043I/HG-P
TOP 11CA-C1	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TOP 11CA-P2	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	TS 20043I/HG-P
TOP 11CA-C2	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TOP 11CA-P3	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	TS 20043I/HG-P
TOP 11CA-C3	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TOP 13CA-P1	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	TS 20043I/HG-P
TOP 13CA-C1	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-
TOP 13CA-P2	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	TS 20043I/HG-P
TOP 13CA-C2	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-

TDR 2...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 2125-20T2-05	12.5	20	25	26	44	50	M13X1.0	SPMG 05... DG/DK/DA D148-149
2130-20T2-05	13.0	20	25	26	44	50	M13X1.0	
2135-20T2-05	13.5	20	25	28	46	50	M13X1.0	
2140-20T2-05	14.0	20	25	28	46	50	M13X1.0	
2145-20T2-05	14.5	20	25	30	49	50	M13X1.0	
2150-20T2-05	15.0	20	25	30	49	50	M13X1.0	
2155-25T2-06	15.5	25	32	32	52	56	M16X1.5	SPMG 06... DG/DK/DA D148-149
2160-25T2-06	16.0	25	32	32	52	56	M16X1.5	
2165-25T2-06	16.5	25	32	34	54	56	M16X1.5	
2170-25T2-06	17.0	25	32	34	54	56	M16X1.5	
2175-25T2-06	17.5	25	32	36	57	56	M16X1.5	
2180-25T2-06	18.0	25	32	36	57	56	M16X1.5	
2185-25T2-06	18.5	25	32	38	59	56	M16X1.5	
2190-25T2-06	19.0	25	32	38	59	56	M16X1.5	
2195-25T2-06	19.5	25	32	40	63	56	M16X1.5	
2200-25T2-06	20.0	25	32	40	63	56	M16X1.5	
2205-25T2-06	20.5	25	32	42	65	56	M16X1.5	
2210-25T2-06	21.0	25	32	42	65	56	M16X1.5	
2215-25T2-06	21.5	25	32	44	67	56	M16X1.5	
2220-25T2-07	22.0	25	32	44	67	56	M16X1.5	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
2225-25T2-07	22.5	25	45	46	71	56	M16X1.5	
2225-32T2-07	22.5	32	45	46	71	60	M22X2.0	
2230-25T2-07	23.0	25	45	46	71	56	M16X1.5	
2230-32T2-07	23.0	32	45	46	71	60	M22X2.0	
2235-25T2-07	23.5	25	45	48	74	56	M16X1.5	
2235-32T2-07	23.5	32	45	48	74	60	M22X2.0	
2240-25T2-07	24.0	25	45	48	74	56	M16X1.5	
2240-32T2-07	24.0	32	45	48	74	60	M22X2.0	
2245-25T2-07	24.5	25	45	50	77	56	M16X1.5	
2245-32T2-07	24.5	32	45	50	77	60	M22X2.0	
2250-25T2-07	25.0	25	45	50	77	56	M16X1.5	
2250-32T2-07	25.0	32	45	50	77	60	M22X2.0	
2255-25T2-07	25.5	25	45	52	79	56	M16X1.5	
2255-32T2-07	25.5	32	45	52	79	60	M22X2.0	
2260-25T2-07	26.0	25	45	52	79	56	M16X1.5	

Условия резания D184

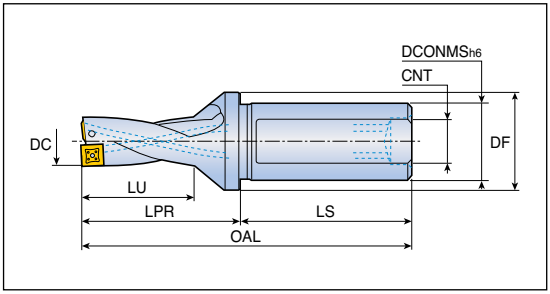
• OAL = LPR+LS

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 2...-T2

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 2260-32T2-07	26.0	32	45	52	79	60	M22X2.0	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
2265-25T2-07	26.5	25	45	54	81	56	M16X1.5	
2265-32T2-07	26.5	32	45	54	81	60	M22X2.0	
2270-25T2-07	27.0	25	45	54	81	56	M16X1.5	
2270-32T2-07	27.0	32	45	54	81	60	M22X2.0	
2275-25T2-07	27.5	25	45	56	84	56	Rc 1/8	
2275-32T2-07	27.5	32	45	56	84	60	Rc 1/4	
2280-25T2-09	28.0	25	45	56	84	56	Rc 1/8	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
2280-32T2-09	28.0	32	45	56	84	60	Rc 1/4	
2285-25T2-09	28.5	25	45	58	86	56	Rc 1/8	
2285-32T2-09	28.5	32	45	58	86	60	Rc 1/4	
2290-25T2-09	29.0	25	45	58	86	56	Rc 1/8	
2290-32T2-09	29.0	32	45	58	86	60	Rc 1/4	
2295-32T2-09	29.5	32	55	60	91	60	Rc 1/4	
2295-40T2-09	29.5	40	55	60	91	70	Rc 1/4	
2300-32T2-09	30.0	32	55	60	91	60	Rc 1/4	
2300-40T2-09	30.0	40	55	60	91	70	Rc 1/4	
2305-32T2-09	30.5	32	55	62	94	60	Rc 1/4	
2305-40T2-09	30.5	40	55	62	94	70	Rc 1/4	
2310-32T2-09	31.0	32	55	62	94	60	Rc 1/4	
2310-40T2-09	31.0	40	55	62	94	70	Rc 1/4	
2315-32T2-09	31.5	32	55	64	96	60	Rc 1/4	
2315-40T2-09	31.5	40	55	64	96	70	Rc 1/4	
2320-32T2-09	32.0	32	55	64	96	60	Rc 1/4	
2320-40T2-09	32.0	40	55	64	96	70	Rc 1/4	
2325-32T2-09	32.5	32	55	66	99	60	Rc 1/4	
2325-40T2-09	32.5	40	55	66	99	70	Rc 1/4	
2330-32T2-09	33.0	32	55	66	99	60	Rc 1/4	
2330-40T2-09	33.0	40	55	66	99	70	Rc 1/4	
2340-32T2-11	34.0	32	55	68	101	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DA/DK D148-149
2340-40T2-11	34.0	40	55	68	101	70	Rc 1/4	
2350-32T2-11	35.0	32	55	70	104	60	Rc 1/4	
2350-40T2-11	35.0	40	55	70	104	70	Rc 1/4	
2360-32T2-11	36.0	32	55	72	107	60	Rc 1/4	
2360-40T2-11	36.0	40	55	72	107	70	Rc 1/4	

Условия резания D184

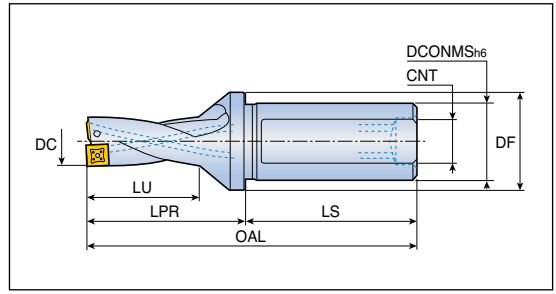
• OAL = LPR+LS

TDR 2...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 2xD



Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR	**2370-32T2-11**	37.0	32	55	74	110	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
	2370-40T2-11	37.0	40	55	74	110	70	Rc 1/4	
	2380-32T2-11	38.0	32	55	76	113	60	Rc 1/4	
	2380-40T2-11	38.0	40	55	76	113	70	Rc 1/4	
	2390-32T2-11	39.0	32	55	78	115	60	Rc 1/4	
	2390-40T2-11	39.0	40	55	78	115	70	Rc 1/4	
	2400-32T2-11	40.0	32	60	80	118	60	Rc 1/4	
	2400-40T2-11	40.0	40	60	80	118	70	Rc 1/4	
	2410-40T2-11	41.0	40	60	82	121	70	Rc 1/4	
	2420-40T2-14	42.0	40	60	84	123	70	Rc 1/4	SPMG 14... DG/DK/DA D148-149
	2430-40T2-14	43.0	40	60	86	126	70	Rc 1/4	
	2440-40T2-14	44.0	40	60	88	128	70	Rc 1/4	
	2450-40T2-14	45.0	40	60	90	132	70	Rc 1/4	
	2460-40T2-14	46.0	40	60	92	135	70	Rc 1/4	
	2470-40T2-14	47.0	40	60	94	137	70	Rc 1/4	
	2480-40T2-14	48.0	40	60	96	140	70	Rc 1/4	
	2490-40T2-14	49.0	40	60	98	142	70	Rc 1/4	
	2500-40T2-14	50.0	40	60	100	145	70	Rc 1/4	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	
TDR 2125 - 2150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	
TDR 2155 - 2215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	
TDR 2220 - 2270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	
TDR 2275	TS 25064I	TD 8	-	
TDR 2280 - 2330	TS 35088I	TD 10	-	
TDR 2340 - 2390	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 2400 - 2410	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 2420 - 2500	SO 50090I	TD 20	-	

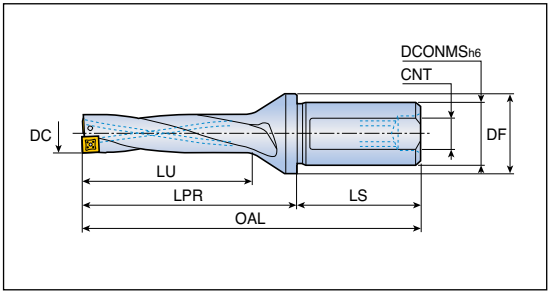
Условия резания D184

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 3...-T2

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 3125-20T2-05	12.5	20	25	39	57	50	M13X1.0	SPMG 05... DG/DK/DA D148-149
3130-20T2-05	13.0	20	25	39	57	50	M13X1.0	
3135-20T2-05	13.5	20	25	42	60	50	M13X1.0	
3140-20T2-05	14.0	20	25	42	60	50	M13X1.0	
3145-20T2-05	14.5	20	25	45	64	50	M13X1.0	
3150-20T2-05	15.0	20	25	45	64	50	M13X1.0	
3155-25T2-06	15.5	25	32	48	68	56	M16X1.5	SPMG 06... DG/DK/DA D148-149
3160-25T2-06	16.0	25	32	48	68	56	M16X1.5	
3165-25T2-06	16.5	25	32	51	71	56	M16X1.5	
3170-25T2-06	17.0	25	32	51	71	56	M16X1.5	
3175-25T2-06	17.5	25	32	54	75	56	M16X1.5	
3180-25T2-06	18.0	25	32	54	75	56	M16X1.5	
3185-25T2-06	18.5	25	32	57	78	56	M16X1.5	
3190-25T2-06	19.0	25	32	57	78	56	M16X1.5	
3195-25T2-06	19.5	25	32	60	83	56	M16X1.5	
3200-25T2-06 *	20.0	25	32	60	83	56	M16X1.5	
3205-25T2-06	20.5	25	32	63	86	56	M16X1.5	
3209-25T2-06 *	20.9	25	32	63	86	56	M16X1.5	
3210-25T2-06	21.0	25	32	63	86	56	M16X1.5	
3215-25T2-06	21.5	25	32	66	89	56	M16X1.5	
3220-25T2-07	22.0	25	32	66	89	56	M16X1.5	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
3225-25T2-07	22.5	25	45	69	94	56	M16X1.5	
3225-32T2-07	22.5	32	45	69	94	60	M22X2.0	
3230-25T2-07	23.0	25	45	69	94	56	M16X1.5	
3230-32T2-07	23.0	32	45	69	94	60	M22X2.0	
3235-25T2-07	23.5	25	45	72	98	56	M16X1.5	
3235-32T2-07	23.5	32	45	72	98	60	M22X2.0	
3239-25T2-07 *	23.9	25	32	72	98	56	M16X1.5	
3239-32T2-07 *	23.9	32	45	72	98	60	M22X2.0	
3240-25T2-07	24.0	25	45	72	98	56	M16X1.5	
3240-32T2-07	24.0	32	45	72	98	60	M22X2.0	
3245-25T2-07	24.5	25	45	75	102	56	M16X1.5	
3245-32T2-07	24.5	32	45	75	102	60	M22X2.0	
3250-25T2-07	25.0	25	45	75	102	56	M16X1.5	
3250-32T2-07	25.0	32	45	75	102	60	M22X2.0	

Условия резания D184

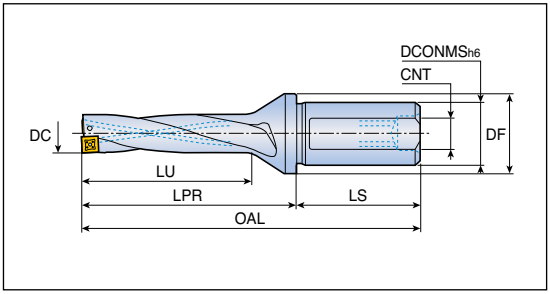
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

TDR 3...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR	3255-25T2-07	25.5	25	45	78	105	56	M16X1.5	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
	3255-32T2-07	25.5	32	45	78	105	60	M22X2.0	
	3260-25T2-07	26.0	25	45	78	105	56	M16X1.5	
	3260-32T2-07	26.0	32	45	78	105	60	M22X2.0	
	3264-25T2-07 *	26.4	25	45	81	108	56	M16X1.5	
	3264-32T2-07 *	26.4	32	45	81	108	60	M22X2.0	
	3265-25T2-07	26.5	25	45	81	108	56	M16X1.5	
	3265-32T2-07	26.5	32	45	81	108	60	M22X2.0	
	3270-25T2-07	27.0	25	45	81	108	56	M16X1.5	
	3270-32T2-07	27.0	32	45	81	108	60	M22X2.0	
	3275-25T2-07	27.5	25	45	84	112	56	Rc 1/8	
	3275-32T2-07	27.5	32	45	84	112	60	Rc 1/4	
	3280-25T2-09	28.0	25	45	84	112	56	Rc 1/8	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
	3280-32T2-09	28.0	32	45	84	112	60	Rc 1/4	
	3285-25T2-09	28.5	25	45	87	115	56	Rc 1/8	
	3285-32T2-09	28.5	32	45	87	115	56	Rc 1/4	
	3290-25T2-09	29.0	25	45	87	115	56	Rc 1/8	
	3290-32T2-09	29.0	32	45	87	115	60	Rc 1/4	
	3294-32T2-09 *	29.4	32	55	90	121	60	Rc 1/4	
	3294-40T2-09 *	29.4	40	55	90	121	70	Rc 1/4	
	3295-32T2-09	29.5	32	55	90	121	60	Rc 1/4	
	3295-40T2-09	29.5	40	55	90	121	70	Rc 1/4	
	3300-32T2-09	30.0	32	55	90	121	60	Rc 1/4	
	3300-40T2-09	30.0	40	55	90	121	70	Rc 1/4	
	3305-32T2-09	30.5	32	55	93	125	60	Rc 1/4	
	3305-40T2-09	30.5	40	55	93	125	70	Rc 1/4	
	3310-32T2-09	31.0	32	55	93	125	60	Rc 1/4	
	3310-40T2-09	31.0	40	55	93	125	70	Rc 1/4	
	3315-32T2-09	31.5	32	55	96	128	60	Rc 1/4	
	3315-40T2-09	31.5	40	55	96	128	70	Rc 1/4	
	3320-32T2-09	32.0	32	55	96	128	60	Rc 1/4	
	3320-40T2-09	32.0	40	55	96	128	70	Rc 1/4	

Условия резания D184

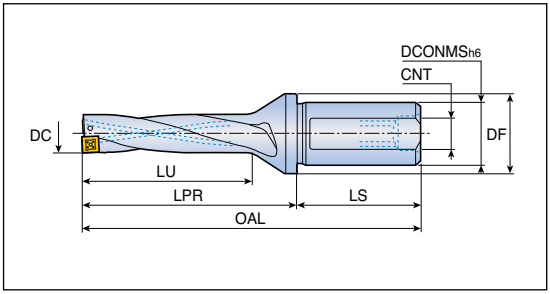
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 3...-T2

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 3325-32T2-09	32.5	32	55	99	132	60	Rc 1/4	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
3325-40T2-09	32.5	40	55	99	132	70	Rc 1/4	
3330-32T2-09	33.0	32	55	99	132	60	Rc 1/4	
3330-40T2-09	33.0	40	55	99	132	70	Rc 1/4	
3340-32T2-11	34.0	32	55	102	135	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
3340-40T2-11	34.0	40	55	102	135	70	Rc 1/4	
3350-32T2-11	35.0	32	55	105	139	60	Rc 1/4	
3350-40T2-11	35.0	40	55	105	139	70	Rc 1/4	
3360-32T2-11	36.0	32	55	108	143	60	Rc 1/4	
3360-40T2-11	36.0	40	55	108	143	70	Rc 1/4	
3370-32T2-11	37.0	32	55	111	147	60	Rc 1/4	
3370-40T2-11	37.0	40	55	111	147	70	Rc 1/4	
3375-32T2-11 *	37.5	32	55	114	151	60	Rc 1/4	
3375-40T2-11 *	37.5	40	55	114	151	70	Rc 1/4	
3380-32T2-11	38.0	32	55	114	151	60	Rc 1/4	
3380-40T2-11	38.0	40	55	114	151	70	Rc 1/4	
3390-32T2-11	39.0	32	55	117	154	60	Rc 1/4	
3390-40T2-11	39.0	40	55	117	154	70	Rc 1/4	
3400-32T2-11	40.0	32	60	120	158	60	Rc 1/4	
3400-40T2-11	40.0	40	60	120	158	70	Rc 1/4	
3405-40T2-11 *	40.5	40	60	123	162	70	Rc 1/4	
3410-40T2-11	41.0	40	60	123	162	70	Rc 1/4	

Условия резания D184

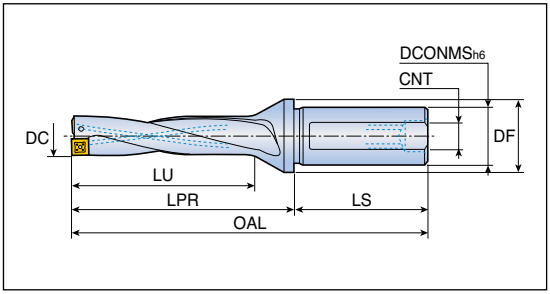
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

TDR 3...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR **3420-40T2-14**	42.0	40	60	126	165	70	Rc 1/4	SPMG 14... DG/DK/DA D148-149
3430-40T2-14	43.0	40	60	129	169	70	Rc 1/4	
3440-40T2-14	44.0	40	60	132	172	70	Rc 1/4	
3450-40T2-14	45.0	40	60	135	177	70	Rc 1/4	
3460-40T2-14	46.0	40	60	138	181	70	Rc 1/4	
3470-40T2-14	47.0	40	60	141	184	70	Rc 1/4	
3480-40T2-14	48.0	40	60	144	188	70	Rc 1/4	
3490-40T2-14	49.0	40	60	147	191	70	Rc 1/4	
3500-40T2-14	50.0	40	60	150	195	70	Rc 1/4	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	
TDR 3125 - 3150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	
TDR 3155 - 3215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	
TDR 3220 - 3270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	
TDR 3275	TS 25064I	TD 8	-	
TDR 3280 - 3330	TS 35088I	TD 10	-	
TDR 3340 - 3390	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 3400 - 3410	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 3420 - 3500	SO 50090I	TD 20	-	

Условия резания D184

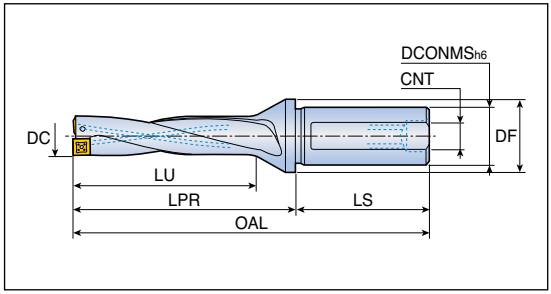
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 4...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 4125-20T2-05	12.5	20	25	52	70	50	M13X1.0	SPMG 05... DG/DK/DA D148-149
4130-20T2-05	13.0	20	25	52	70	50	M13X1.0	
4135-20T2-05	13.5	20	25	56	74	50	M13X1.0	
4140-20T2-05	14.0	20	25	56	74	50	M13X1.0	
4145-20T2-05	14.5	20	25	60	79	50	M13X1.0	
4150-20T2-05	15.0	20	25	60	79	50	M13X1.0	
4155-25T2-06	15.5	25	32	64	84	56	M16X1.5	SPMG 06... DG/DK/DA D148-149
4160-25T2-06	16.0	25	32	64	84	56	M16X1.5	
4165-25T2-06	16.5	25	32	68	88	56	M16X1.5	
4170-25T2-06	17.0	25	32	68	88	56	M16X1.5	
4175-25T2-06	17.5	25	32	72	93	56	M16X1.5	
4180-25T2-06	18.0	25	32	72	93	56	M16X1.5	
4185-25T2-06	18.5	25	32	76	97	56	M16X1.5	
4190-25T2-06	19.0	25	32	76	97	56	M16X1.5	
4195-25T2-06	19.5	25	32	80	103	56	M16X1.5	
4200-25T2-06	20.0	25	32	80	103	56	M16X1.5	
4205-25T2-06	20.5	25	32	84	107	56	M16X1.5	
4210-25T2-06	21.0	25	32	84	107	56	M16X1.5	
4215-25T2-06	21.5	25	32	88	111	56	M16X1.5	
4220-25T2-07	22.0	25	32	88	111	56	M16X1.5	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
4225-25T2-07	22.5	25	45	92	117	56	M16X1.5	
4225-32T2-07	22.5	32	45	92	117	60	M22X2.0	
4230-25T2-07	23.0	25	45	92	117	56	M16X1.5	
4230-32T2-07	23.0	32	45	92	117	60	M22X2.0	
4235-25T2-07	23.5	25	45	96	122	56	M16X1.5	
4235-32T2-07	23.5	32	45	96	122	60	M22X2.0	
4240-25T2-07	24.0	25	45	96	122	56	M16X1.5	
4240-32T2-07	24.0	32	45	96	122	60	M22X2.0	
4245-25T2-07	24.5	25	45	100	127	56	M16X1.5	
4245-32T2-07	24.5	32	45	100	127	60	M22X2.0	
4250-25T2-07	25.0	25	45	100	127	56	M16X1.5	
4250-32T2-07	25.0	32	45	100	127	60	M22X2.0	
4255-25T2-07	25.5	25	45	104	131	56	M16X1.5	
4255-32T2-07	25.5	32	45	104	131	60	M22X2.0	
4260-25T2-07	26.0	25	45	104	131	56	M16X1.5	

Условия резания D184

• OAL = LPR+LS

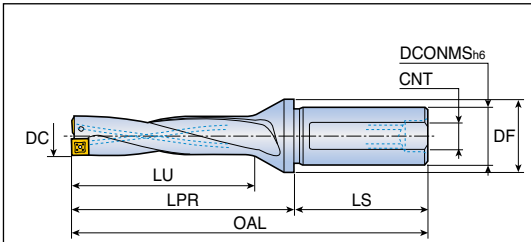
TaeguTec

TDR 4...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 4260-32T2-07	26.0	32	45	104	131	60	M22X2.0	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
4265-25T2-07	26.5	25	45	108	135	56	M16X1.5	
4265-32T2-07	26.5	32	45	108	135	60	M22X2.0	
4270-25T2-07	27.0	25	45	108	135	56	M16X1.5	
4270-32T2-07	27.0	32	45	108	135	60	M22X2.0	
4275-25T2-07	27.5	25	45	112	140	56	Rc 1/8	
4275-32T2-07	27.5	32	45	112	140	60	Rc 1/4	
4280-25T2-09	28.0	25	45	112	140	56	Rc 1/8	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
4280-32T2-09	28.0	32	45	112	140	60	Rc 1/4	
4285-25T2-09	28.5	25	45	116	144	56	Rc 1/8	
4285-32T2-09	28.5	32	45	116	144	60	Rc 1/4	
4290-25T2-09	29.0	25	45	116	144	56	Rc 1/8	
4290-32T2-09	29.0	32	45	116	144	60	Rc 1/4	
4295-32T2-09	29.5	32	55	120	151	60	Rc 1/4	
4295-40T2-09	29.5	40	55	120	151	70	Rc 1/4	
4300-32T2-09	30.0	32	55	120	151	60	Rc 1/4	
4300-40T2-09	30.0	40	55	120	151	70	Rc 1/4	
4305-32T2-09	30.5	32	55	124	156	60	Rc 1/4	
4305-40T2-09	30.5	40	55	124	156	70	Rc 1/4	
4310-32T2-09	31.0	32	55	124	156	60	Rc 1/4	
4310-40T2-09	31.0	40	55	124	156	70	Rc 1/4	
4315-32T2-09	31.5	32	55	128	160	60	Rc 1/4	
4315-40T2-09	31.5	40	55	128	160	70	Rc 1/4	
4320-32T2-09	32.0	32	55	128	160	60	Rc 1/4	
4320-40T2-09	32.0	40	55	128	160	70	Rc 1/4	
4325-32T2-09	32.5	32	55	132	165	60	Rc 1/4	
4325-40T2-09	32.5	40	55	132	165	70	Rc 1/4	
4330-32T2-09	33.0	32	55	132	165	60	Rc 1/4	
4330-40T2-09	33.0	40	55	132	165	70	Rc 1/4	
4340-32T2-11	34.0	32	55	136	169	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
4340-40T2-11	34.0	40	55	136	169	70	Rc 1/4	
4350-32T2-11	35.0	32	55	140	174	60	Rc 1/4	
4350-40T2-11	35.0	40	55	140	174	70	Rc 1/4	
4360-32T2-11	36.0	32	55	144	179	60	Rc 1/4	
4360-40T2-11	36.0	40	55	144	179	70	Rc 1/4	

Условия резания D184

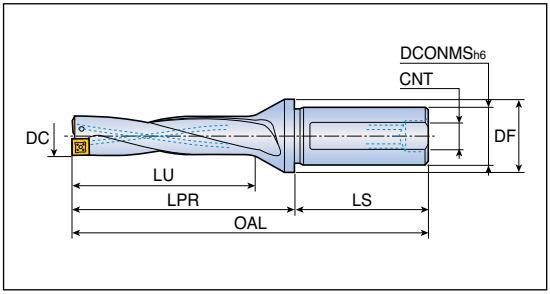
• OAL = LPR+LS

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDR 4...-T2

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 4xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 4370-32T2-11	37.0	32	55	148	184	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
4370-40T2-11	37.0	40	55	148	184	70	Rc 1/4	
4380-32T2-11	38.0	32	55	152	189	60	Rc 1/4	
4380-40T2-11	38.0	40	55	152	189	70	Rc 1/4	
4390-32T2-11	39.0	32	55	156	193	60	Rc 1/4	
4390-40T2-11	39.0	40	55	156	193	70	Rc 1/4	
4400-32T2-11	40.0	32	60	160	198	60	Rc 1/4	
4400-40T2-11	40.0	40	60	160	198	70	Rc 1/4	
4410-40T2-11	41.0	40	60	164	203	70	Rc 1/4	
4420-40T2-14	42.0	40	60	168	207	70	Rc 1/4	SPMG 14... DG/DK/DA D148-149
4430-40T2-14	43.0	40	60	172	212	70	Rc 1/4	
4440-40T2-14	44.0	40	60	176	216	70	Rc 1/4	
4450-40T2-14	45.0	40	60	180	222	70	Rc 1/4	
4460-40T2-14	46.0	40	60	184	227	70	Rc 1/4	
4470-40T2-14	47.0	40	60	188	231	70	Rc 1/4	
4480-40T2-14	48.0	40	60	192	236	70	Rc 1/4	
4490-40T2-14	49.0	40	60	196	240	70	Rc 1/4	
4500-40T2-14	50.0	40	60	200	245	70	Rc 1/4	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	
TDR 4125 - 4150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	
TDR 4155 - 4215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	
TDR 4220 - 4270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	
TDR 4275	TS 25064I	TD 8	-	
TDR 4280 - 4330	TS 35088I	TD 10	-	
TDR 4340 - 4390	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 4400 - 4410	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 4420 - 4500	SO 50090I	TD 20	-	

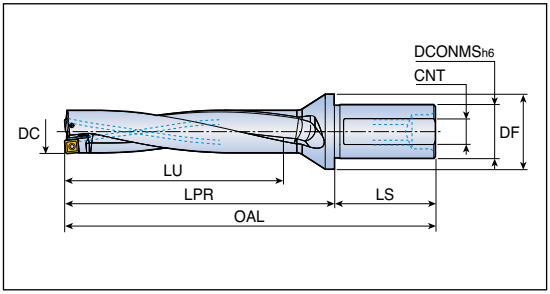
Условия резания D184

TDR 5...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 5125-20T2-05	12.5	20	25	65	83	50	M13X1.0	SPMG 05... DG/DK/DA D148-149
5130-20T2-05	13.0	20	25	65	83	50	M13X1.0	
5135-20T2-05	13.5	20	25	70	88	50	M13X1.0	
5140-20T2-05	14.0	20	25	70	88	50	M13X1.0	
5145-20T2-05	14.5	20	25	75	94	50	M13X1.0	
5150-20T2-05	15.0	20	25	75	94	50	M13X1.0	
5155-25T2-06	15.5	25	32	80	100	56	M16X1.5	SPMG 06... DG/DK/DA D148-149
5160-25T2-06	16.0	25	32	80	100	56	M16X1.5	
5165-25T2-06	16.5	25	32	85	105	56	M16X1.5	
5170-25T2-06	17.0	25	32	85	105	56	M16X1.5	
5175-25T2-06	17.5	25	32	90	111	56	M16X1.5	
5180-25T2-06	18.0	25	32	90	111	56	M16X1.5	
5185-25T2-06	18.5	25	32	95	116	56	M16X1.5	
5190-25T2-06	19.0	25	32	95	116	56	M16X1.5	
5195-25T2-06	19.5	25	32	100	123	56	M16X1.5	
5200-25T2-06	20.0	25	32	100	123	56	M16X1.5	
5205-25T2-06	20.5	25	32	105	128	56	M16X1.5	
5210-25T2-06	21.0	25	32	105	128	56	M16X1.5	
5215-25T2-06	21.5	25	32	110	133	56	M16X1.5	
5220-25T2-07	22.0	25	32	110	133	56	M22X2.0	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
5225-32T2-07	22.5	32	45	115	140	60	M22X2.0	
5230-32T2-07	23.0	32	45	115	140	60	M22X2.0	
5235-32T2-07	23.5	32	45	120	146	60	M22X2.0	
5240-32T2-07	24.0	32	45	120	146	60	M22X2.0	
5245-32T2-07	24.5	32	45	125	152	60	M22X2.0	
5250-32T2-07	25.0	32	45	125	152	60	M22X2.0	
5255-32T2-07	25.5	32	45	130	157	60	M22X2.0	
5260-32T2-07	26.0	32	45	130	157	60	M22X2.0	
5265-32T2-07	26.5	32	45	135	162	60	M22X2.0	
5270-32T2-07	27.0	32	45	135	162	60	M22X2.0	
5275-32T2-07	27.5	32	45	140	168	60	Rc 1/4	

Условия резания D186

• OAL = LPR+LS

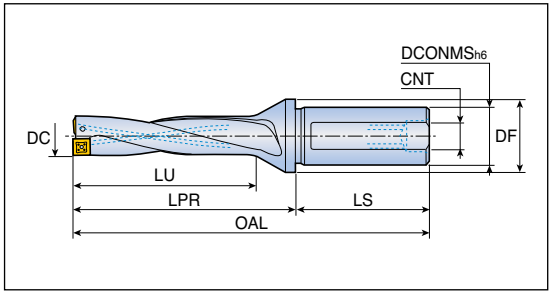
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDR 5...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 5280-32T2-09	28.0	32	45	140	168	60	Rc 1/4	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
5285-32T2-09	28.5	32	45	145	173	60	Rc 1/4	
5290-32T2-09	29.0	32	45	145	173	60	Rc 1/4	
5295-32T2-09	29.5	32	55	150	181	60	Rc 1/4	
5300-32T2-09	30.0	32	55	150	181	60	Rc 1/4	
5300-40T2-09	30.0	40	55	150	181	70	Rc 1/4	
5310-32T2-09	31.0	32	55	155	187	60	Rc 1/4	
5310-40T2-09	31.0	40	55	155	187	70	Rc 1/4	
5320-32T2-09	32.0	32	55	160	192	60	Rc 1/4	
5320-40T2-09	32.0	40	55	160	192	70	Rc 1/4	
5330-32T2-09	33.0	32	55	165	198	60	Rc 1/4	
5330-40T2-09	33.0	40	55	165	198	70	Rc 1/4	
5340-32T2-11	34.0	32	55	170	203	60	Rc 1/4	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
5340-40T2-11	34.0	40	55	170	203	70	Rc 1/4	
5350-32T2-11	35.0	32	55	175	209	60	Rc 1/4	
5350-40T2-11	35.0	40	55	175	209	70	Rc 1/4	
5360-32T2-11	36.0	32	55	180	215	60	Rc 1/4	
5360-40T2-11	36.0	40	55	180	215	70	Rc 1/4	
5370-32T2-11	37.0	32	55	185	221	60	Rc 1/4	
5370-40T2-11	37.0	40	55	185	221	70	Rc 1/4	
5380-32T2-11	38.0	32	55	190	227	60	Rc 1/4	
5380-40T2-11	38.0	40	55	190	227	70	Rc 1/4	
5390-32T2-11	39.0	32	55	195	232	60	Rc 1/4	
5390-40T2-11	39.0	40	55	195	232	70	Rc 1/4	
5400-32T2-11	40.0	32	60	200	238	60	Rc 1/4	
5400-40T2-11	40.0	40	60	200	238	70	Rc 1/4	
5410-40T2-11	41.0	40	60	205	244	70	Rc 1/4	

Условия резания D186

• OAL = LPR+LS

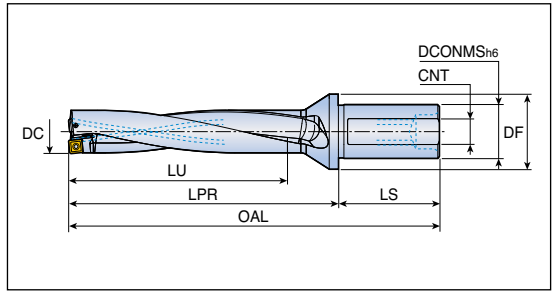
TaeguTec

TDR 5...-T2

TDRILL

Сверло со сменными пластинами

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	CNT	
TDR 5420-40T2-14	42.0	40	60	210	249	70	Rc 1/4	SPMG 14... DG/DK/DA D148-149
5430-40T2-14	43.0	40	60	215	255	70	Rc 1/4	
5440-40T2-14	44.0	40	60	220	260	70	Rc 1/4	
5450-40T2-14	45.0	40	60	225	267	70	Rc 1/4	
5460-40T2-14	46.0	40	60	230	273	70	Rc 1/4	
5470-40T2-14	47.0	40	60	235	278	70	Rc 1/4	
5480-40T2-14	48.0	40	60	240	284	70	Rc 1/4	
5490-40T2-14	49.0	40	60	245	289	70	Rc 1/4	
5500-40T2-14	50.0	40	60	250	295	70	Rc 1/4	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка	
TDR 5125 - 5150	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20 M	
TDR 5155 - 5215	TS 22052I/HG	TD 7	SL 25 M	
TDR 5220 - 5270	TS 25064I	TD 8	SL 25 M / SL 32 M	
TDR 5275	TS 25064I	TD 8	-	
TDR 5280 - 5330	TS 35088I	TD 10	-	
TDR 5340 - 5390	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 5400 - 5410	TS 40093I	TD 15	-	
TDR 5420 - 5500	SO 50090I	TD 20	-	

Условия резания D186

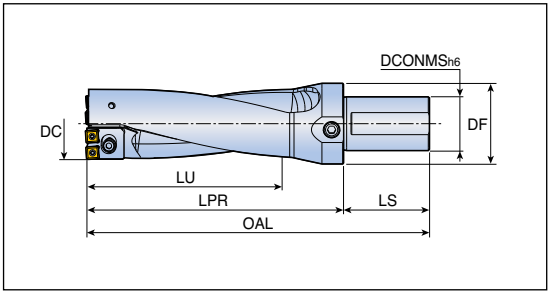
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 25...CA-T

TDRILL

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 2.5xD



Обозначение	Размеры (мм)						Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS		
TDR 2551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	133	170	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
	52	50	75	133	170	80	TDP-0701	
	53	50	75	133	170	80	TDP-0702	
2554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	140	180	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
	55	50	75	140	180	80	TDP-0701	
	56	50	75	140	180	80	TDP-0702	
2557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	155	201	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
	58	50	75	155	201	80	TDP-0901	
	59	50	75	155	201	80	TDP-0902	
	60	50	75	155	201	80	TDP-0903	
	61	50	75	155	201	80	TDP-0904	
	62	50	75	155	201	80	TDP-0905	
2563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	165	215	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
	64	50	75	165	215	80	TDP-0901	
	65	50	75	165	215	80	TDP-0902	
	66	50	75	165	215	80	TDP-0903	
2567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	183	240	80	-	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
	68	50	75	183	240	80	TDP-1101	
	69	50	75	183	240	80	TDP-1102	
	70	50	75	183	240	80	TDP-1103	
	71	50	75	183	240	80	TDP-1104	
	72	50	75	183	240	80	TDP-1105	
	73	50	75	183	240	80	TDP-1106	
2574-80-50T2-12CA-T	74	50	75	200	250	80	-	SPMG 12...DG D148
	75	50	75	200	250	80	TDP-1101	
	76	50	75	200	250	80	TDP-1102	
	77	50	75	200	250	80	TDP-1103	
	78	50	75	200	250	80	TDP-1104	
	79	50	75	200	250	80	TDP-1105	
	80	50	75	200	250	80	TDP-1106	

Условия резания D184

• OAL = LPR+LS

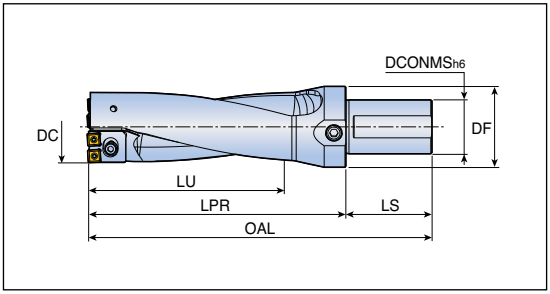
TaeguTec

TDR 35...CA-T

TDRILL

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 3.5xD



Обозначение	Размеры (мм)						Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS		
TDR 3551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	186	223	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
	52	50	75	186	223	80	TDP-0701	
	53	50	75	186	223	80	TDP-0702	
3554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	196	236	80	-	SPMG 07... DG/DK/DA D148-149
	55	50	75	196	236	80	TDP-0701	
	56	50	75	196	236	80	TDP-0702	
3557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	217	263	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
	58	50	75	217	263	80	TDP-0901	
	59	50	75	217	263	80	TDP-0902	
	60	50	75	217	263	80	TDP-0903	
	61	50	75	217	263	80	TDP-0904	
	62	50	75	217	263	80	TDP-0905	
3563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	231	281	80	-	SPMG 09... DG/DK/DA D148-149
	64	50	75	231	281	80	TDP-0901	
	65	50	75	231	281	80	TDP-0902	
	66	50	75	231	281	80	TDP-0903	
3567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	256	313	80	-	SPMG 11... DG/DK/DA D148-149
	68	50	75	256	313	80	TDP-1101	
	69	50	75	256	313	80	TDP-1102	
	70	50	75	256	313	80	TDP-1103	
	71	50	75	256	313	80	TDP-1104	
	72	50	75	256	313	80	TDP-1105	
	73	50	75	256	313	80	TDP-1106	

Условия резания D184

• OAL = LPR+LS

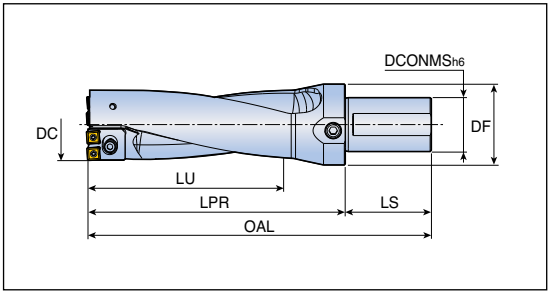
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDR 35...CA-T

TDRILL

Сверло со сменными картриджами

• Глубина сверления: 3.5xD



Обозначение	Размеры (мм)						Установочная пластина	Пластина
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS		
TDR 3574-80-50T2-12CA-T	74	50	75	280	330	80	-	SPMG 12...DG
	75	50	75	280	330	80	TDP-1101	D148
	76	50	75	280	330	80	TDP-1102	
	77	50	75	280	330	80	TDP-1103	
	78	50	75	280	330	80	TDP-1104	
	79	50	75	280	330	80	TDP-1105	
	80	50	75	280	330	80	TDP-1106	

• OAL = LPR+LS

Комплектующие

Обозначение	Винт	Картридж периферийный	Картридж центральный
TDR.. 51-53...	TS 25064I	TDR 07CA-P1-T	TDR 07CA-C1-T
TDR.. 54-56...	TS 25064I	TDR 07CA-P2-T	TDR 07CA-C2-T
TDR.. 57-62...	TS 35088I	TDR 09CA-P1-T	TDR 09CA-C1-T
TDR.. 63-66...	TS 35088I	TDR 09CA-P2-T	TDR 09CA-C2-T
TDR.. 67-73...	TS 40093I	TDR 11CA-P1-T	TDR 11CA-C1-T
TDR.. 74-80...	TS 40093I	TDR 12CA-P2-T	TDR 12CA-C2-T

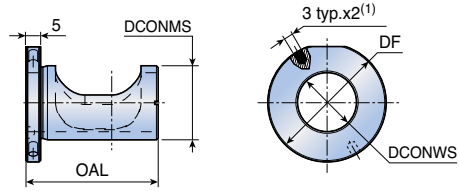
Комплектующие для картриджей

Обозначение	Винт картриджа	Шайба	Винт установочной пластины
TDR 07CA-P1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C1-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 07CA-P2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TDR 07CA-C2-T	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TDR 09CA-P1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C1-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 09CA-P2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	SO 30055I
TDR 09CA-C2-T	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TDR 11CA-P1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 11CA-C1-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-
TDR 12CA-P2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	SO 30055I
TDR 12CA-C2-T	SH M6x1.0x20	MW 6.4x12	-

Условия резания D184

ЭКСЦЕНТРИКОВАЯ ВТУЛКА

Втулка для центрирования сверла/ Эксцентриковая втулка



Обозначение	Размеры (мм)			
	DCONWS	DCONMS	DF	OAL
ECCENTER SLEEVE 20x25	20	25	40	44
25x32	25	32	50	46
32x40	32	40	65	55
40x50	40	50	75	62

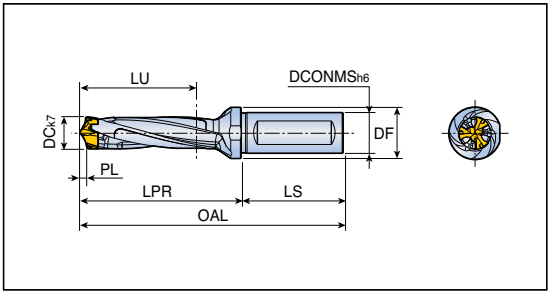
• (1) Отверстия под штифт служат для радиального регулирования втулки (штифт не входит в комплект)

3ED...T...-3D

DRILLSFEED

Трехперое сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение		Размеры (мм)								Ключ
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
3ED	**160-169-20T3-3D**	16.0-16.9	20	25	52	79.0	50	3.70	16	K 3ED D16-D17
	170-179-20T3-3D	17.0-17.9	20	25	55	84.0	50	3.88	17	K 3ED D16-D17
	180-189-25T2-3D	18.0-18.9	25	32	58	90.1	56	4.07	18	K 3ED D18-D19
	190-199-25T2-3D	19.0-19.9	25	32	61	94.7	56	4.26	19	K 3ED D18-D19
	200-209-25T2-3D	20.0-20.9	25	32	64	99.3	56	4.44	20	K 3ED D20-D21

D149 Условия резания D188

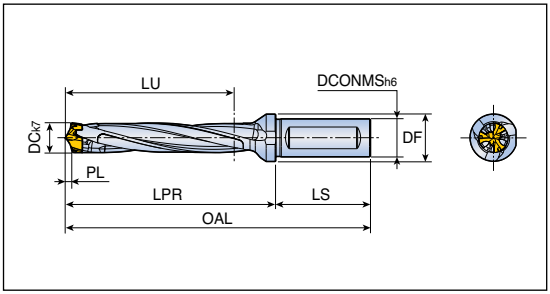
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

3ED...T...-5D

DRILLSFEED

Трехперое сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение		Размеры (мм)								Ключ
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
3ED	**160-169-20T3-5D**	16.0-16.9	20	25	84	111.0	50	3.70	16	K 3ED D16-D17
	170-179-20T3-5D	17.0-17.9	20	25	89	118.0	50	3.88	17	K 3ED D16-D17
	180-189-25T2-5D	18.0-18.9	25	32	94	126.1	56	4.07	18	K 3ED D18-D19
	190-199-25T2-5D	19.0-19.9	25	32	99	132.7	56	4.26	19	K 3ED D18-D19
	200-209-25T2-5D	20.0-20.9	25	32	104	139.3	56	4.44	20	K 3ED D20-D21

D149 Условия резания D188

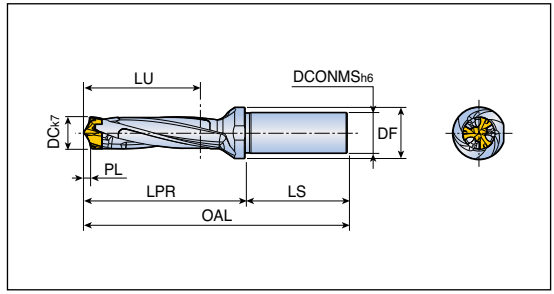
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

3ED...T0...-3D

DRILLSFEED

Трехперое сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение		Размеры (мм)								Ключ
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
3ED	**160-169-20T0-3D**	16.0-16.9	20	25	52	79.0	50	3.70	16	K 3ED D16-D17
	170-179-20T0-3D	17.0-17.9	20	25	55	84.0	50	3.88	17	K 3ED D16-D17
	180-189-25T0-3D	18.0-18.9	25	32	58	90.1	56	4.07	18	K 3ED D18-D19
	190-199-25T0-3D	19.0-19.9	25	32	61	94.7	56	4.26	19	K 3ED D18-D19
	200-209-25T0-3D	20.0-20.9	25	32	64	99.3	56	4.44	20	K 3ED D20-D21

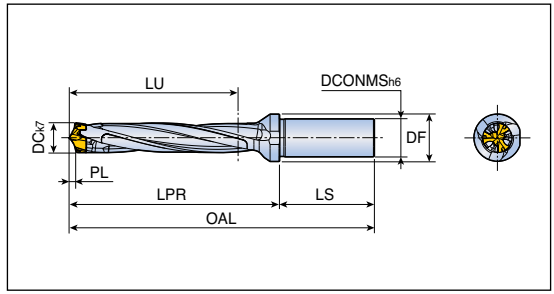
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

3ED...T0...-5D

DRILLSFEED

Трехперое сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение		Размеры (мм)								Ключ
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
3ED	**160-169-20T0-5D**	16.0-16.9	20	25	84	111.0	50	3.70	16	K 3ED D16-D17
	170-179-20T0-5D	17.0-17.9	20	25	89	118.0	50	3.88	17	K 3ED D16-D17
	180-189-25T0-5D	18.0-18.9	25	32	94	126.1	56	4.07	18	K 3ED D18-D19
	190-199-25T0-5D	19.0-19.9	25	32	99	132.7	56	4.26	19	K 3ED D18-D19
	200-209-25T0-5D	20.0-20.9	25	32	104	139.3	56	4.44	20	K 3ED D20-D21

• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

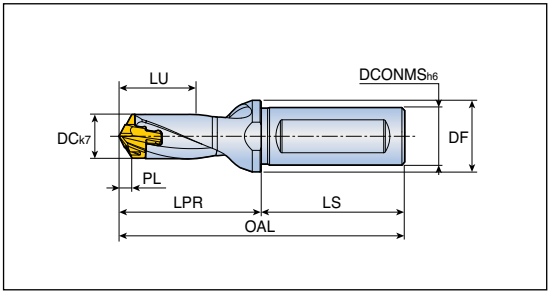
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...T...-1.5D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 1.5xD



Обозначение	Размеры (мм)								Ключ
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12T3-1.5D	6.0-6.4	12	16	10	23.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12T3-1.5D	6.5-6.9	12	16	11	24.1	45	1.18	6.5	
070-074-12T3-1.5D	7.0-7.4	12	16	12	25.1	45	1.01	7	
075-079-12T3-1.5D	7.5-7.9	12	16	12	25.9	45	1.10	7	
080-089-12T3-1.5D	8.0-8.9	12	16	13	27.4	45	1.20	8	
090-099-12T3-1.5D	9.0-9.9	12	16	15	29.3	45	1.35	9	
100-109-16T3-1.5D	10.0-10.9	16	20	17	31.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
110-119-16T3-1.5D	11.0-11.9	16	20	19	33.1	48	1.67	11	
120-129-16T3-1.5D	12.0-12.9	16	20	20	35.0	48	1.82	12	
130-139-16T3-1.5D	13.0-13.9	16	20	22	37.1	48	1.96	13	
140-149-16T3-1.5D	14.0-14.9	16	20	23	41.1	48	2.12	14	
150-159-20T3-1.5D	15.0-15.9	20	25	25	46.2	50	2.27	15	
160-169-20T3-1.5D	16.0-16.9	20	25	26	49.3	50	2.42	16	
170-179-20T3-1.5D	17.0-17.9	20	25	29	52.4	50	2.59	17	
180-189-25T2-1.5D	18.0-18.9	25	32	30	55.5	56	2.73	18	
190-199-25T2-1.5D	19.0-19.9	25	32	32	58.5	56	2.88	19	
200-209-25T2-1.5D	20.0-20.9	25	32	33	61.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25T2-1.5D	21.0-21.9	25	32	35	64.7	56	3.18	21	
220-229-25T2-1.5D	22.0-22.9	25	32	36	67.8	56	3.24	22	
230-239-32T2-1.5D	23.0-23.9	32	42	38	70.8	60	3.46	23	
240-249-32T2-1.5D	24.0-24.9	32	42	40	73.9	60	3.62	24	
250-259-32T2-1.5D	25.0-25.9	32	42	42	77.0	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

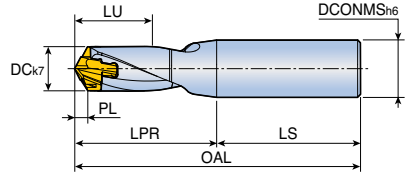
TaeguTec

TCD...S0-1.5D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 1.5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Ключ
	DC	DCONMS	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12S0-1.5D	6.0-6.4	12	10	23.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12S0-1.5D	6.5-6.9	12	11	24.1	45	1.18	6.5	
070-074-12S0-1.5D	7.0-7.4	12	12	25.1	45	1.01	7	
075-079-12S0-1.5D	7.5-7.9	12	12	25.9	45	1.10	7	
080-089-12S0-1.5D	8.0-8.9	12	13	27.4	45	1.20	8	
090-099-12S0-1.5D	9.0-9.9	12	15	29.3	45	1.35	9	
100-109-16S0-1.5D	10.0-10.9	16	17	31.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
110-119-16S0-1.5D	11.0-11.9	16	19	33.1	48	1.67	11	
120-129-16S0-1.5D	12.0-12.9	16	20	35.0	48	1.82	12	
130-139-16S0-1.5D	13.0-13.9	16	22	37.1	48	1.96	13	
140-149-16S0-1.5D	14.0-14.9	16	23	41.1	48	2.12	14	
150-159-20S0-1.5D	15.0-15.9	20	25	46.2	50	2.27	15	
160-169-20S0-1.5D	16.0-16.9	20	26	49.3	50	2.42	16	
170-179-20S0-1.5D	17.0-17.9	20	29	52.4	50	2.59	17	
180-189-25S0-1.5D	18.0-18.9	25	30	55.5	56	2.73	18	
190-199-25S0-1.5D	19.0-19.9	25	32	58.5	56	2.88	19	
200-209-25S0-1.5D	20.0-20.9	25	33	61.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25S0-1.5D	21.0-21.9	25	35	64.7	56	3.18	21	
220-229-25S0-1.5D	22.0-22.9	25	36	67.8	56	3.24	22	
230-239-32S0-1.5D	23.0-23.9	32	38	70.8	60	3.46	23	
240-249-32S0-1.5D	24.0-24.9	32	40	73.9	60	3.62	24	
250-259-32S0-1.5D	25.0-25.9	32	42	77.0	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

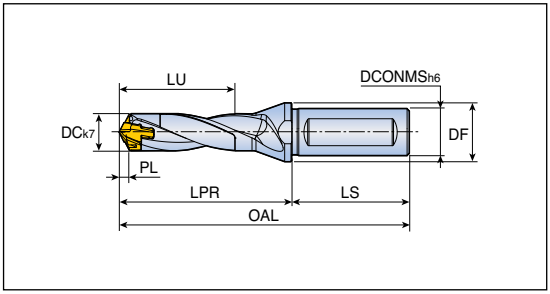
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...T...-3D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon



• Глубина сверления: 3xD

Обозначение	Размеры (мм)								Ключ
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12T3-3D	6.0-6.4	12	16	19	32.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12T3-3D	6.5-6.9	12	16	21	33.8	45	1.18	6.5	
070-074-12T3-3D	7.0-7.4	12	16	22	35.6	45	1.01	7	
075-079-12T3-3D	7.5-7.9	12	16	24	37.1	45	1.10	7	
080-084-12T3-3D	8.0-8.4	12	16	25	39.4	45	1.20	8	
085-089-12T3-3D	8.5-8.9	12	16	27	40.9	45	1.29	8	
090-094-12T3-3D	9.0-9.4	12	16	28	42.8	45	1.35	9	
095-099-12T3-3D	9.5-9.9	12	16	30	44.3	45	1.44	9	
100-104-16T3-3D	10.0-10.4	16	20	32	46.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16T3-3D	10.5-10.9	16	20	34	47.7	48	1.59	10	
110-114-16T3-3D	11.0-11.4	16	20	35	49.6	48	1.67	11	
115-119-16T3-3D	11.5-11.9	16	20	37	51.1	48	1.76	11	
120-124-16T3-3D	12.0-12.4	16	20	38	53.0	48	1.82	12	
125-129-16T3-3D	12.5-12.9	16	20	39	54.5	48	1.91	12	
130-134-16T3-3D	13.0-13.4	16	20	41	56.6	48	1.96	13	
135-139-16T3-3D	13.5-13.9	16	20	43	58.1	48	2.05	13	
140-144-16T3-3D	14.0-14.4	16	20	44	62.2	48	2.12	14	
145-149-16T3-3D	14.5-14.9	16	20	46	63.7	48	2.21	14	
150-159-20T3-3D	15.0-15.9	20	25	47	68.7	50	2.27	15	
160-169-20T3-3D	16.0-16.9	20	25	50	73.3	50	2.42	16	
170-179-20T3-3D	17.0-17.9	20	25	54	77.9	50	2.59	17	
180-189-25T2-3D	18.0-18.9	25	32	57	82.5	56	2.73	18	
190-199-25T2-3D	19.0-19.9	25	32	60	87.0	56	2.88	19	
200-209-25T2-3D	20.0-20.9	25	32	63	91.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25T2-3D	21.0-21.9	25	32	66	96.2	56	3.18	21	
220-229-25T2-3D	22.0-22.9	25	32	69	100.8	56	3.24	22	
230-239-32T2-3D	23.0-23.9	32	42	72	105.3	60	3.46	23	
240-249-32T2-3D	24.0-24.9	32	42	76	109.9	60	3.62	24	
250-259-32T2-3D	25.0-25.9	32	42	79	114.5	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

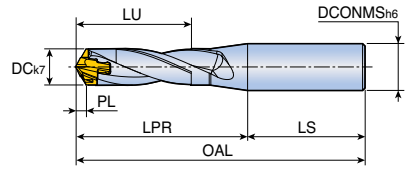
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

TaeguTec

TCD...S0-3D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком



• Глубина сверления: 3xD

Обозначение	Размеры (мм)							Ключ
	DC	DCONMS	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12S0-3D	6.0-6.4	12	19	32.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12S0-3D	6.5-6.9	12	21	33.8	45	1.18	6.5	
070-074-12S0-3D	7.0-7.4	12	22	35.6	45	1.01	7	
075-079-12S0-3D	7.5-7.9	12	24	37.1	45	1.10	7	
080-084-12S0-3D	8.0-8.4	12	25	39.4	45	1.20	8	
085-089-12S0-3D	8.5-8.9	12	27	40.9	45	1.29	8	
090-094-12S0-3D	9.0-9.4	12	28	42.8	45	1.35	9	
095-099-12S0-3D	9.5-9.9	12	30	44.3	45	1.44	9	
100-104-16S0-3D	10.0-10.4	16	32	46.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16S0-3D	10.5-10.9	16	34	47.7	48	1.59	10	
110-114-16S0-3D	11.0-11.4	16	35	49.6	48	1.67	11	
115-119-16S0-3D	11.5-11.9	16	37	51.1	48	1.76	11	
120-124-16S0-3D	12.0-12.4	16	38	53.0	48	1.82	12	
125-129-16S0-3D	12.5-12.9	16	39	54.5	48	1.91	12	
130-134-16S0-3D	13.0-13.4	16	41	56.6	48	1.96	13	
135-139-16S0-3D	13.5-13.9	16	43	58.1	48	2.05	13	
140-144-16S0-3D	14.0-14.4	16	44	62.1	48	2.12	14	
145-149-16S0-3D	14.5-14.9	16	46	63.7	48	2.21	14	
150-159-20S0-3D	15.0-15.9	20	47	68.7	50	2.27	15	
160-169-20S0-3D	16.0-16.9	20	50	73.3	50	2.42	16	
170-179-20S0-3D	17.0-17.9	20	54	77.9	50	2.59	17	
180-189-25S0-3D	18.0-18.9	25	57	82.5	56	2.73	18	
190-199-25S0-3D	19.0-19.9	25	60	87.0	56	2.88	19	
200-209-25S0-3D	20.0-20.9	25	63	91.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25S0-3D	21.0-21.9	25	66	96.2	56	3.18	21	
220-229-25S0-3D	22.0-22.9	25	69	100.8	56	3.24	22	
230-239-32S0-3D	23.0-23.9	32	72	105.3	60	3.46	23	
240-249-32S0-3D	24.0-24.9	32	76	109.9	60	3.62	24	
250-259-32S0-3D	25.0-25.9	32	79	114.5	60	3.80	25	

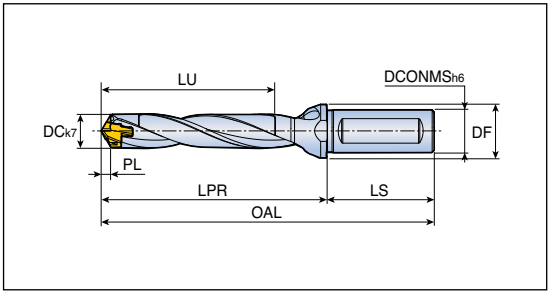
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...T...-5D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon



• Глубина сверления: 5xD

Обозначение	Размеры (мм)								Ключ
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12T3-5D	6.0-6.4	12	16	31	44.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12T3-5D	6.5-6.9	12	16	34	46.8	45	1.18	6.5	
070-074-12T3-5D	7.0-7.4	12	16	36	49.6	45	1.01	7	
075-079-12T3-5D	7.5-7.9	12	16	39	52.1	45	1.10	7	
080-084-12T3-5D	8.0-8.4	12	16	41	55.4	45	1.20	8	
085-089-12T3-5D	8.5-8.9	12	16	44	57.9	45	1.29	8	
090-094-12T3-5D	9.0-9.4	12	16	46	60.8	45	1.35	9	
095-099-12T3-5D	9.5-9.9	12	16	49	63.3	45	1.44	9	
100-104-16T3-5D	10.0-10.4	16	20	52	66.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16T3-5D	10.5-10.9	16	20	55	68.7	48	1.59	10	
110-114-16T3-5D	11.0-11.4	16	20	57	71.6	48	1.67	11	
115-119-16T3-5D	11.5-11.9	16	20	60	74.1	48	1.76	11	
120-124-16T3-5D	12.0-12.4	16	20	62	77.0	48	1.82	12	
125-129-16T3-5D	12.5-12.9	16	20	64	79.5	48	1.91	12	
130-134-16T3-5D	13.0-13.4	16	20	67	82.6	48	1.96	13	
135-139-16T3-5D	13.5-13.9	16	20	70	85.1	48	2.05	13	
140-144-16T3-5D	14.0-14.4	16	20	72	90.2	48	2.12	14	
145-149-16T3-5D	14.5-14.9	16	20	75	92.7	48	2.21	14	
150-159-20T3-5D	15.0-15.9	20	25	77	98.7	50	2.27	15	
160-169-20T3-5D	16.0-16.9	20	25	82	105.3	50	2.42	16	
170-179-20T3-5D	17.0-17.9	20	25	88	111.9	50	2.59	17	
180-189-25T2-5D	18.0-18.9	25	32	93	118.5	56	2.73	18	
190-199-25T2-5D	19.0-19.9	25	32	98	125.0	56	2.88	19	
200-209-25T2-5D	20.0-20.9	25	32	103	131.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25T2-5D	21.0-21.9	25	32	108	138.2	56	3.18	21	
220-229-25T2-5D	22.0-22.9	25	32	113	144.8	56	3.24	22	
230-239-32T2-5D	23.0-23.9	32	42	118	151.3	60	3.46	23	
240-249-32T2-5D	24.0-24.9	32	42	124	157.9	60	3.62	24	
250-259-32T2-5D	25.0-25.9	32	42	129	164.5	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

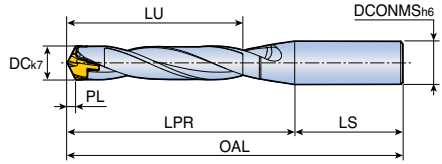
TaeguTec

TCD...S0-5D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Ключ
	DC	DCONMS	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 060-064-12S0-5D	6.0-6.4	12	31	44.0	45	0.96	6	K TCD D060-D099
065-069-12S0-5D	6.5-6.9	12	34	46.8	45	1.18	6.5	
070-074-12S0-5D	7.0-7.4	12	36	49.6	45	1.01	7	
075-079-12S0-5D	7.5-7.9	12	39	52.1	45	1.10	7	
080-084-12S0-5D	8.0-8.4	12	41	55.4	45	1.20	8	
085-089-12S0-5D	8.5-8.9	12	44	57.9	45	1.29	8	
090-094-12S0-5D	9.0-9.4	12	46	60.8	45	1.35	9	
095-099-12S0-5D	9.5-9.9	12	49	63.3	45	1.44	9	
100-104-16S0-5D	10.0-10.4	16	52	66.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16S0-5D	10.5-10.9	16	55	68.7	48	1.59	10	
110-114-16S0-5D	11.0-11.4	16	57	71.6	48	1.67	11	
115-119-16S0-5D	11.5-11.9	16	60	74.1	48	1.76	11	
120-124-16S0-5D	12.0-12.4	16	62	77.0	48	1.82	12	
125-129-16S0-5D	12.5-12.9	16	64	79.5	48	1.91	12	
130-134-16S0-5D	13.0-13.4	16	67	82.6	48	1.96	13	
135-139-16S0-5D	13.5-13.9	16	70	85.1	48	2.05	13	
140-144-16S0-5D	14.0-14.4	16	72	90.2	48	2.12	14	
145-149-16S0-5D	14.5-14.9	16	75	92.7	48	2.21	14	
150-159-20S0-5D	15.0-15.9	20	77	98.7	50	2.27	15	
160-169-20S0-5D	16.0-16.9	20	82	105.3	50	2.42	16	
170-179-20S0-5D	17.0-17.9	20	88	111.9	50	2.59	17	
180-189-25S0-5D	18.0-18.9	25	93	118.5	56	2.73	18	
190-199-25S0-5D	19.0-19.9	25	98	125.0	56	2.88	19	
200-209-25S0-5D	20.0-20.9	25	103	131.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25S0-5D	21.0-21.9	25	108	138.2	56	3.18	21	
220-229-25S0-5D	22.0-22.9	25	113	144.8	56	3.24	22	
230-239-32S0-5D	23.0-23.9	32	118	151.3	60	3.46	23	
240-249-32S0-5D	24.0-24.9	32	124	157.9	60	3.62	24	
250-259-32S0-5D	25.0-25.9	32	129	164.5	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

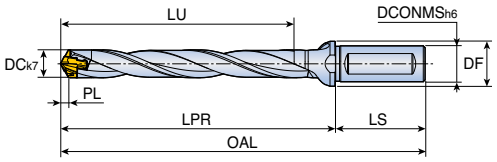
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...T...-8D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon



• Глубина сверления: 8xD

Обозначение		Размеры (мм)								Ключ
		DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD	**070-074-12T3-8D**	7.0-7.4	12	16	57	70.6	45	1.01	7	K TCD D060-D099
	075-079-12T3-8D	7.5-7.9	12	16	61	74.6	45	1.10	7	
	080-084-12T3-8D	8.0-8.4	12	16	65	79.4	45	1.20	8	
	085-089-12T3-8D	8.5-8.9	12	16	69	83.4	45	1.29	8	
	090-094-12T3-8D	9.0-9.4	12	16	73	87.8	45	1.35	9	
	095-099-12T3-8D	9.5-9.9	12	16	77	91.8	45	1.44	9	
	100-104-16T3-8D	10.0-10.4	16	20	82	96.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
	105-109-16T3-8D	10.5-10.9	16	20	86	100.2	48	1.59	10	
	110-114-16T3-8D	11.0-11.4	16	20	90	104.6	48	1.67	11	
	115-119-16T3-8D	11.5-11.9	16	20	94	108.6	48	1.76	11	
	120-124-16T3-8D	12.0-12.4	16	20	98	113.0	48	1.82	12	
	125-129-16T3-8D	12.5-12.9	16	20	102	117.0	48	1.91	12	
	130-134-16T3-8D	13.0-13.4	16	20	106	121.6	48	1.96	13	
	135-139-16T3-8D	13.5-13.9	16	20	110	125.6	48	2.05	13	
	140-144-16T3-8D	14.0-14.4	16	20	114	132.2	48	2.12	14	
	145-149-16T3-8D	14.5-14.9	16	20	118	136.2	48	2.21	14	
	150-159-20T3-8D	15.0-15.9	20	25	122	143.7	50	2.27	15	
	160-169-20T3-8D	16.0-16.9	20	25	130	153.3	50	2.42	16	
	170-179-20T3-8D	17.0-17.9	20	25	139	162.9	50	2.59	17	
	180-189-25T2-8D	18.0-18.9	25	32	147	172.5	56	2.73	18	
	190-199-25T2-8D	19.0-19.9	25	32	155	182.0	56	2.88	19	
	200-209-25T2-8D	20.0-20.9	25	32	163	191.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
	210-219-25T2-8D	21.0-21.9	25	32	171	201.2	56	3.18	21	
	220-229-25T2-8D	22.0-22.9	25	32	179	210.8	56	3.24	22	
	230-239-32T2-8D	23.0-23.9	32	42	187	220.3	60	3.46	23	
	240-249-32T2-8D	24.0-24.9	32	42	196	229.9	60	3.62	24	
	250-259-32T2-8D	25.0-25.9	32	42	204	239.5	60	3.80	25	

D150 Условия резания D190

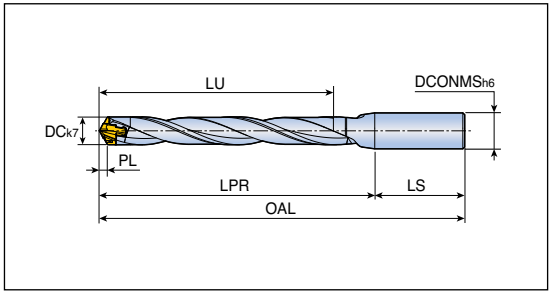
• Рекомендуется выполнять пилотное отверстие корпусом сверла 1.5D
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

TCD...S0-8D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 8xD



Обозначение	Размеры (мм)							Ключ
	DC	DCONMS	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 070-074-12S0-8D	7.0-7.4	12	57	70.6	45	1.01	7	K TCD D060-D099
075-079-12S0-8D	7.5-7.9	12	61	74.6	45	1.10	7	
080-084-12S0-8D	8.0-8.4	12	65	79.4	45	1.20	8	
085-089-12S0-8D	8.5-8.9	12	69	83.4	45	1.29	8	
090-094-12S0-8D	9.0-9.4	12	73	91.8	45	1.35	9	
095-099-12S0-8D	9.5-9.9	12	77	92.7	45	1.44	9	
100-104-16S0-8D	10.0-10.4	16	82	96.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16S0-8D	10.5-10.9	16	86	100.2	48	1.59	10	
110-114-16S0-8D	11.0-11.4	16	90	104.6	48	1.67	11	
115-119-16S0-8D	11.5-11.9	16	94	108.6	48	1.76	11	
120-124-16S0-8D	12.0-12.4	16	98	113.0	48	1.82	12	
125-129-16S0-8D	12.5-12.9	16	102	117.0	48	1.91	12	
130-134-16S0-8D	13.0-13.4	16	106	121.6	48	1.96	13	
135-139-16S0-8D	13.5-13.9	16	110	125.6	48	2.05	13	
140-144-16S0-8D	14.0-14.4	16	114	132.2	48	2.12	14	
145-149-16S0-8D	14.5-14.9	16	118	136.2	48	2.21	14	
150-159-20S0-8D	15.0-15.9	20	122	143.7	50	2.27	15	
160-169-20S0-8D	16.0-16.9	20	130	153.3	50	2.42	16	
170-179-20S0-8D	17.0-17.9	20	139	162.9	50	2.59	17	
180-189-25S0-8D	18.0-18.9	25	147	172.5	56	2.73	18	
190-199-25S0-8D	19.0-19.9	25	155	182.0	56	2.88	19	
200-209-25S0-8D	20.0-20.9	25	163	191.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25S0-8D	21.0-21.9	25	171	201.2	56	3.18	21	
220-229-25S0-8D	22.0-22.9	25	179	210.8	56	3.24	22	
230-239-32S0-8D	23.0-23.9	32	187	220.3	60	3.46	23	
240-249-32S0-8D	24.0-24.9	32	196	229.9	60	3.62	24	
250-259-32S0-8D	25.0-25.9	32	204	239.5	60	3.80	25	

• Рекомендуется выполнять пилотное отверстие корпусом сверла 1.5D
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

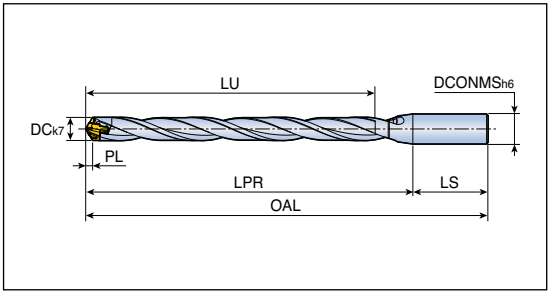
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...S0-12D

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками с цилиндрическим хвостовиком

• Глубина сверления: 12xD



Обозначение	Размеры (мм)							Ключ
	DC	DCONMS	LU	LPR	LS	PL	SSC	
TCD 080-084-12S0-12D	8.0-8.4	12	97	111.4	45	1.20	8	K TCD D060-D099
085-089-12S0-12D	8.5-8.9	12	103	117.4	45	1.29	8	
090-094-12S0-12D	9.0-9.4	12	109	123.8	45	1.35	9	
095-099-12S0-12D	9.5-9.9	12	115	129.8	45	1.44	9	
100-104-16S0-12D	10.0-10.4	16	122	136.2	48	1.50	10	K TCD D100-D199
105-109-16S0-12D	10.5-10.9	16	128	142.2	48	1.59	10	
110-114-16S0-12D	11.0-11.4	16	134	148.6	48	1.67	11	
115-119-16S0-12D	11.5-11.9	16	140	154.6	48	1.76	11	
120-124-16S0-12D	12.0-12.4	16	146	161.0	48	1.82	12	
125-129-16S0-12D	12.5-12.9	16	152	167.0	48	1.91	12	
130-134-16S0-12D	13.0-13.4	16	158	173.6	48	1.96	13	
135-139-16S0-12D	13.5-13.9	16	164	179.6	48	2.05	13	
140-144-16S0-12D	14.0-14.4	16	170	188.2	48	2.12	14	
145-149-16S0-12D	14.5-14.9	16	176	194.2	48	2.21	14	
150-159-20S0-12D	15.0-15.9	20	182	203.7	50	2.27	15	
160-169-20S0-12D	16.0-16.9	20	194	217.3	50	2.42	16	
170-179-20S0-12D	17.0-17.9	20	207	230.9	50	2.59	17	
180-189-25S0-12D	18.0-18.9	25	219	244.5	56	2.73	18	
190-199-25S0-12D	19.0-19.9	25	221	258.0	56	2.88	19	
200-209-25S0-12D	20.0-20.9	25	243	271.6	56	3.02	20	K TCD D200-D269
210-219-25S0-12D	21.0-21.9	25	255	285.2	56	3.18	21	
220-229-25S0-12D	22.0-22.9	25	267	298.8	56	3.24	22	
230-239-32S0-12D	23.0-23.9	32	289	312.3	60	3.46	23	
240-249-32S0-12D	24.0-24.9	32	292	325.9	60	3.62	24	
250-259-32S0-12D	25.0-25.9	32	304	339.5	60	3.80	25	

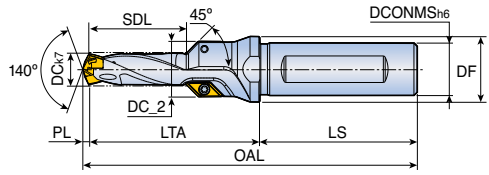
D150 Условия резания D190

• Рекомендуется выполнять пилотное отверстие корпусом сверла 1.5D
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

TCD...-M

DRILLRUSH

Сверло со сменными головками для отверстий под резьбу



Обозначение	ISO резьба	DC	Размеры (мм)							Диапазон диаметров	Пластина
			SDL	LTA	LS	DC_2	DCONMS	DF	PL		
TCD 068x21x12T3-M8	M8	6.8	21	43.77	45	13.5	12	16	1.23	6.5-6.9	AOMT 06...-C45
085x26x12T3-M10	M10	8.5	26	48.71	45	15.5	12	16	1.29	8.5-8.9	D162
102x30x16T3-M12	M12	10.2	30	52.46	48	17.0	16	20	1.54	10.0-10.4	
120x35x16T3-M14	M14	12.0	35	59.18	48	19.0	16	20	1.82	12.0-12.4	
140x39x20T3-M16	M16	14.0	39	66.88	50	21.0	20	25	2.12	14.0-14.4	
175x42x20T3-M20	M20	17.5	42	69.32	50	24.5	20	27	2.68	17.0-17.9	
210x48x25T2-M24	M24	21.0	48	76.82	56	28.0	25	32	3.18	21.0-21.9	

• OAL = LTA+LS+PL

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Фиксирующий ключ	
TCD 068	TS 22046I	TD 7	K TCD D060-D099	
TCD 085	TS 22046I	TD 7	K TCD D060-D099	
TCD 102 - 175	TS 22046I	TD 7	K TCD D100-D199	
TCD 210	TS 22046I	TD 7	K TCD D200-D269	

Заглушка для канала подачи СОЖ на стационарных станках

TaeguTec поставляет специальные заглушки с внутренней резьбой для соединений с каналами подачи СОЖ на токарных станках, которые можно вдавливать в полость задней части хвостовика.

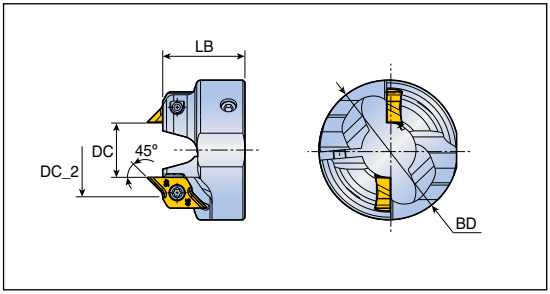
Обозначение	Диаметр хвостовика	Внутренняя резьба	
PL-TCD-12	12	G 1/16	
PL-TCD-16	16	G 1/16	
PL-TCD-20	20	G 1/8	
PL-TCD-25	25	G 1/8	
PL-TCD-32	32	G 1/8	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CFR D...-A45

DRILLRUSH

Насадка для обработки фаски



Обозначение	Размеры (мм)				Размер фаски	Режущая пластина
	DC	DC_2	BD	LB		
CFR D100-A45	9.8	16.56	34	20	2.5	CRNG 08...-45CD
D105-A45	10.3	17.06	34	20	2.5	D162
D110-A45	10.8	17.56	34	20	2.5	
D115-A45	11.3	18.06	34	20	2.5	
D120-A45	11.8	18.56	34	20	2.5	
D125-A45	12.3	19.06	34	20	2.5	
D130-A45	12.8	19.56	34	20	2.5	
D135-A45	13.3	20.06	34	20	2.5	
D140-A45	13.8	20.56	38	22	2.5	
D145-A45	14.3	21.06	38	22	2.5	
D150-A45	14.6	21.36	38	22	2.5	
D160-A45	15.6	22.36	42	23	2.5	
D170-A45	16.6	23.36	42	23	2.5	
D180-A45	17.6	24.36	42	23	2.5	
D190-A45	18.6	25.36	42	24	2.5	
D200-A45	19.6	26.36	42	24	2.5	
D210-A45	20.6	27.36	47	24	2.5	
D220-A45	21.6	28.36	47	24	2.5	
D230-A45	22.6	29.36	47	24	2.5	
D240-A45	23.6	30.36	47	24	2.5	
D250-A45	24.6	31.36	47	24	2.5	

Комплектующие

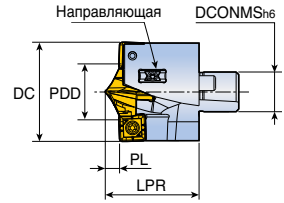
Обозначение	Винт пластны	Ключ	Зажимной винт	Ключ
CFR D100 - D135	SO 25065I	TD 7	SH M3x0.5x10 (1)	L-W2.5
CFR D140 - D150	SO 25065I	TD 7	SH M4x0.7x12 (2)	L-W3
CFR D160 - D250	SO 25065I	TD 7	SH M5x0.8x16 (3)	L-W4

• (1) Момент затяжки 2-3 [Н/м] (2) Момент затяжки: 3,5-4,5 [Н/м] (3) Момент затяжки: 5-6 [Н/м]

TNDH-TP

MODURDRILL

Модульная сверлильная головка



Обозначение		Размеры (мм)					Ключ	Пластина	
		DC	DCONMS	LPR	PL	PDD		Центральная	Наружная
TNDH	**2600-C26-TP**	26	10.4	24.9	3.98	15.9	K TCD D15-CO	TCD-159-P-CO+	SPGX 06...DW
	2700-C26-TP	27	10.4	25.4	4.14	16.9	K TCD D16-CO	TCD-169-P-CO+	SPGX 06...DW
	2800-C28-TP	28	11.2	26.9	4.29	17.9	K TCD D17-CO	TCD-179-P-CO+	SPGX 06...DW
	2900-C28-TP	29	11.2	26.6	3.97	15.9	K TCD D15-CO	TCD-159-P-CO+	SPGX 07...DW
	3000-C30-TP	30	12.0	28.3	4.14	16.9	K TCD D16-CO	TCD-169-P-CO+	SPGX 07...DW
	3100-C30-TP	31	12.0	28.5	4.30	17.9	K TCD D17-CO	TCD-179-P-CO+	SPGX 07...DW
	3200-C32-TP	32	12.8	30.3	4.46	18.9	K TCD D18-CO	TCD-189-P-CO+	SPGX 07...DW
	3300-C32-TP	33	12.8	29.8	3.97	15.9	K TCD D15-CO	TCD-159-P-CO+	SPGX 09...DW
	3400-C34-TP	34	13.6	31.6	4.14	16.9	K TCD D16-CO	TCD-169-P-CO+	SPGX 09...DW
	3500-C34-TP	35	13.6	31.8	4.30	17.9	K TCD D17-CO	TCD-179-P-CO+	SPGX 09...DW
	3600-C36-TP	36	14.4	33.5	4.46	18.9	K TCD D18-CO	TCD-189-P-CO+	SPGX 09...DW
	3700-C36-TP	37	14.4	33.3	4.14	16.9	K TCD D16-CO	TCD-169-P-CO+	SPGX 11...DW
	3800-C38-TP	38	15.2	35.0	4.30	17.9	K TCD D17-CO	TCD-179-P-CO+	SPGX 11...DW
	3900-C38-TP	39	15.2	35.2	4.46	18.9	K TCD D18-CO	TCD-189-P-CO+	SPGX 11...DW
	4000-C40-TP	40	16.0	36.9	4.62	19.9	K TCD D19-CO	TCD-199-P-CO+	SPGX 11...DW
	4100-C40-TP	41	16.0	37.1	4.78	20.9	K TCD D20-CO	TCD-209-P-CO+	SPGX 11...DW
	4200-C42-TP	42	16.8	38.9	4.95	21.9	K TCD D21-CO	TCD-219-P-CO+	SPGX 11...DW
	4300-C42-TP	43	16.8	38.9	5.11	22.9	K TCD D22-CO	TCD-229-P-CO+	SPGX 11...DW
									D163

- DCONMS: Посадочный размер модульной головки
- Направляющую необходимо заказывать отдельно

Комплектующие

Обозначение	Для двухшагового винта		Для SPGX		Для направляющей	
	Винт1	Ключ1	Винт2	Ключ2	Винт3	Ключ3
TNDH 2600-2800	TDPS 0512-W2.0	F-W2.0	TS 22052I/HG	TD 7	TS 20043I/HG-P	TD 6P
TNDH 2900-3200	TDPS 0512-W2.0	F-W2.0	TS 25064I	TD 8	TS 20043I/HG-P	TD 6P
TNDH 3300-3500	TDPS 0512-W2.0	F-W2.0	TS 35088I	TD 10	TS 20043I/HG-P	TD 6P
TNDH 3600	TDPS 0618-W2.5	F-W2.5	TS 35088I	TD 10	TS 20043I/HG-P	TD 6P
TNDH 3700-4300	TDPS 0618-W2.5	F-W2.5	TS 40093I	TD 15	TS 20043I/HG-P	TD 6P

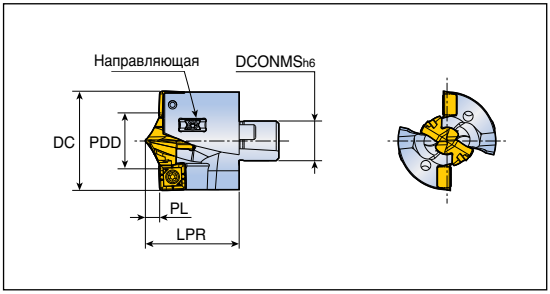
D163 | Направляющая D179 | Условия резания D192 | D234

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TNDH-TP

MODURDRILL

Модульная сверлильная головка



Обозначение		Размеры (мм)					Ключ	Пластина	
		DC	DCONMS	LPR	PL	PDD		Центральная	Наружная
TNDH	**4400-C44-TP**	44	17.6	40.8	5.28	23.9	K TCD D23-CO	TCD-239-P-CO+	SPGX 11...DW
	4500-C44-TP	45	17.6	41.0	5.44	24.9	K TCD D24-CO	TCD-249-P-CO+	SPGX 11...DW
	4600-C46-TP	46	18.4	42.2	4.95	21.9	K TCD D21-CO	TCD-219-P-CO+	SPGX 14...DW
	4700-C46-TP	47	18.4	42.3	5.11	22.9	K TCD D22-CO	TCD-229-P-CO+	SPGX 14...DW
	4800-C48-TP	48	19.2	44.0	5.28	23.9	K TCD D23-CO	TCD-239-P-CO+	SPGX 14...DW
	4900-C48-TP	49	19.2	44.3	5.44	24.9	K TCD D24-CO	TCD-249-P-CO+	SPGX 14...DW
	5000-C48-TP	50	19.2	46.0	5.61	25.9	K TCD D25-CO	TCD-259-P-CO+	SPGX 14...DW

D163

- DCONMS: Посадочный размер модульной головки
- Направляющую необходимо заказывать отдельно

Комплектующие

Обозначение	Для двухшагового винта		Для SPGX		Для направляющей	
	Винт1	Ключ1	Винт2	Ключ2	Винт3	Ключ3
TNDH 4400-4500	TDPS 0722-W3.0	F-W3.0	TS 40093I	TD 15	TS 20043I/HG-P	TD 6P
TNDH 4600-5000	TDPS 0722-W3.0	F-W3.0	SO 50090I	TD 20	TS 20043I/HG-P	TD 6P

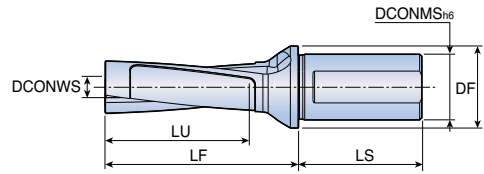
D163 Направляющая D179 Условия резания D192 D234

TaeguTec

MDB...T2-3

MODURDRILL

Модульное сверло с хвостовиком Weldon



• Глубина сверления: 3xD

Обозначение	Размеры (мм)						
	DC	DCONWS	DCONMS	DF	LU	LF	LS
MDB D26/27-081-32T2-C26-3	26-27	10.4	32	40	60	94.3	60
D28/29-087-32T2-C28-3	28-29	11.2	32	40	64	100.5	60
D30/31-093-32T2-C30-3	30-31	12.0	32	40	69	105.5	60
D32/33-099-32T2-C32-3	32-33	12.8	32	40	73	111.7	60
D34/35-105-40T2-C34-3	34-35	13.6	40	50	78	120.2	68
D36/37-111-40T2-C36-3	36-37	14.4	40	50	82	126.5	68
D38/39-117-40T2-C38-3	38-39	15.2	40	50	86	131.4	68
D40/41-123-40T2-C40-3	40-41	16.0	40	50	91	137.6	68
D42/43-129-40T2-C42-3	42-43	16.8	40	50	95	143.8	68
D44/45-135-40T2-C44-3	44-45	17.6	40	50	99	150.0	68
D46/47-141-50T2-C46-3	46-47	18.4	50	60	104	154.5	80
D48/50-150-50T2-C48-3	48-50	19.2	50	60	111	160.9	80

• DC: Диапазон диаметров устанавливаемых головок
• DCONMS: Посадочный размер модульной головки

Комплектующие

Обозначение	Ключ	Рукоятка ключа		
MDB D26/27-D34/35-3	BLD H-W2.5x210	SW6-T-SH		
MDB D36/37-D42/43-3	BLD H-W3.0x225	SW6-T-SH		
MDB D44/45-D48/50-3	BLD H-W4.0x255	SW6-T-SH		

• Открутите модульную головку от корпуса сверла с помощью ключа

D62

D192

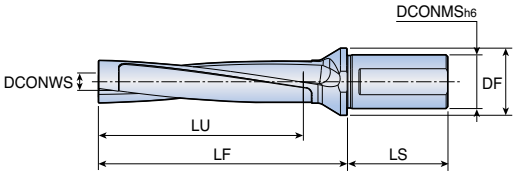
D234

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MDB...T2-5

MODURDRILL

Модульное сверло с хвостовиком Weldon



• Глубина сверления: 5xD

Обозначение	Размеры (мм)						
	DC	DCONWS	DCONMS	DF	LU	LF	LS
MDB D26/27-135-32T2-C26-5	26-27	10.4	32	40	114	148.3	60
D28/29-145-32T2-C28-5	28-29	11.2	32	40	122	158.5	60
D30/31-155-32T2-C30-5	30-31	12.0	32	40	131	167.5	60
D32/33-165-32T2-C32-5	32-33	12.8	32	40	139	177.7	60
D34/35-175-40T2-C34-5	34-35	13.6	40	50	148	190.2	68
D36/37-185-40T2-C36-5	36-37	14.4	40	50	156	200.5	68
D38/39-195-40T2-C38-5	38-39	15.2	40	50	164	209.4	68
D40/41-205-40T2-C40-5	40-41	16.0	40	50	173	219.6	68
D42/43-215-40T2-C42-5	42-43	16.8	40	50	181	229.8	68
D44/45-225-40T2-C44-5	44-45	17.6	40	50	189	240.0	68
D46/47-235-50T2-C46-5	46-47	18.4	50	60	198	248.5	80
D48/50-250-50T2-C48-5	48-50	19.2	50	60	211	258.9	80

• DC: Диапазон диаметров устанавливаемых головок
• DCONMS: Посадочный размер модульной головки

Комплектующие

Обозначение	Ключ	Рукоятка ключа		
MDB D26/27-D34/35-5	BLD H-W2.5x280	SW6-T-SH		
MDB D36/37-D42/43-5	BLD H-W3.0x310	SW6-T-SH		
MDB D44/45-D48/50-5	BLD H-W4.0x350	SW6-T-SH		

• Открутите модульную головку от корпуса сверла с помощью ключа

D62

D192

D234

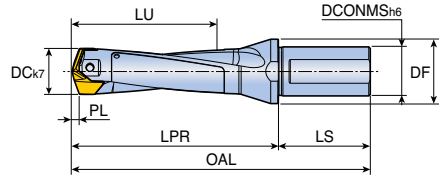
TaeguTec

LCD...T2-3D

SPADERUSH

Модульное сверло с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC
LCD 200-209-25T2-3D	20.0-20.9	25	32	63	92.1	56	3.11	20
210-219-25T2-3D	21.0-21.9	25	32	66	95.3	56	3.29	21
220-229-25T2-3D	22.0-22.9	25	32	69	98.4	56	3.42	22
230-239-25T2-3D	23.0-23.9	25	32	73	101.6	56	3.60	23
240-249-32T2-3D	24.0-24.9	32	40	76	110.7	60	3.73	24
250-259-32T2-3D	25.0-25.9	32	40	79	113.9	60	3.91	25
260-269-32T2-3D	26.0-26.9	32	40	82	117.0	60	4.04	26
270-279-32T2-3D	27.0-27.9	32	40	85	120.2	60	4.22	27
280-289-32T2-3D	28.0-28.9	32	40	88	128.4	60	4.35	28
290-299-32T2-3D	29.0-29.9	32	40	92	131.5	60	4.53	29
300-309-32T2-3D	30.0-30.9	32	42	95	134.7	60	4.67	30
310-319-32T2-3D	31.0-31.9	32	42	98	137.9	60	4.85	31
320-329-40T2-3D	32.0-32.9	40	48	101	143.0	68	4.98	32
330-339-40T2-3D	33.0-33.9	40	48	104	146.2	68	5.16	33
340-349-40T2-3D	34.0-34.9	40	48	107	149.3	68	5.34	34
350-359-40T2-3D	35.0-35.9	40	48	110	152.4	68	5.44	35
360-369-40T2-3D	36.0-36.9	40	48	114	155.6	68	5.62	36
370-379-40T2-3D	37.0-37.9	40	48	117	158.8	68	5.80	37
380-389-40T2-3D	38.0-38.9	40	50	120	166.9	68	5.91	38
390-399-40T2-3D	39.0-39.9	40	50	123	170.1	68	6.09	39
400-410-40T2-3D	40.0-41.0	40	50	126	173.3	68	6.27	40

• OAL = LPR+LS • SSC : Размер кармана

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	
LCD 200-219-3D	TS 40178D25	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 220-239-3D	TS 40198D28	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 240-259-3D	TS 40210D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 260-279-3D	TS 50230D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 280-299-3D	TS 50250D35	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 300-319-3D	TS 60265D4	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 320-349-3D	TS 60285D42	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 350-379-3D	TS 60320D5	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 380-410-3D	TS 80340D6	BLD T25/S7	SW6-T-SH	

D164

D194

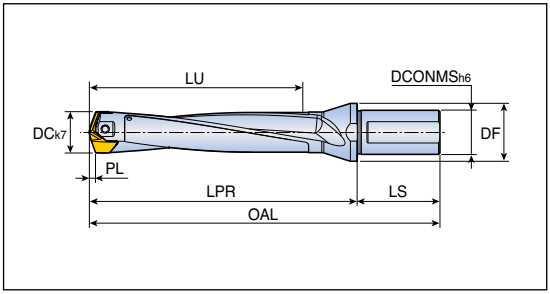
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

LCD...T2-5D

SPADERUSH

Модульное сверло с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC
LCD 200-209-25T2-5D	20.0-20.9	25	32	103	132.1	56	3.11	20
210-219-25T2-5D	21.0-21.9	25	32	108	137.3	56	3.29	21
220-229-25T2-5D	22.0-22.9	25	32	113	142.4	56	3.42	22
230-239-25T2-5D	23.0-23.9	25	32	119	147.6	56	3.60	23
240-249-32T2-5D	24.0-24.9	32	40	124	158.7	60	3.73	24
250-259-32T2-5D	25.0-25.9	32	40	129	163.9	60	3.91	25
260-269-32T2-5D	26.0-26.9	32	40	134	169.0	60	4.04	26
270-279-32T2-5D	27.0-27.9	32	40	139	174.2	60	4.22	27
280-289-32T2-5D	28.0-28.9	32	40	144	184.4	60	4.35	28
290-299-32T2-5D	29.0-29.9	32	40	150	189.5	60	4.53	29
300-309-32T2-5D	30.0-30.9	32	42	155	194.7	60	4.67	30
310-319-32T2-5D	31.0-31.9	32	42	160	199.9	60	4.85	31
320-329-40T2-5D	32.0-32.9	40	48	165	207.0	68	4.98	32
330-339-40T2-5D	33.0-33.9	40	48	170	212.2	68	5.16	33
340-349-40T2-5D	34.0-34.9	40	48	175	217.3	68	5.34	34
350-359-40T2-5D	35.0-35.9	40	48	180	222.4	68	5.44	35
360-369-40T2-5D	36.0-36.9	40	48	186	227.6	68	5.62	36
370-379-40T2-5D	37.0-37.9	40	48	191	232.8	68	5.80	37
380-389-40T2-5D	38.0-38.9	40	50	196	242.9	68	5.91	38
390-399-40T2-5D	39.0-39.9	40	50	201	248.1	68	6.09	39
400-410-40T2-5D	40.0-41.0	40	50	206	253.3	68	6.27	40

• OAL = LPR+LS • SSC : Размер кармана

Комплектующие

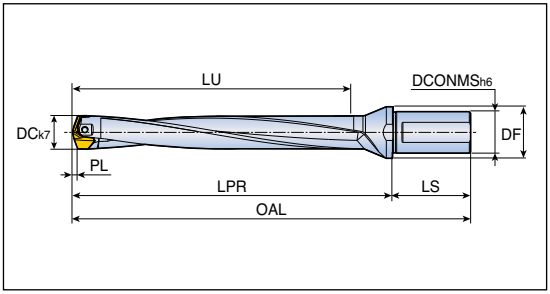
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	
LCD 200-219-5D	TS 40178D25	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 220-239-5D	TS 40198D28	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 240-259-5D	TS 40210D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 260-279-5D	TS 50230D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 280-299-5D	TS 50250D35	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 300-319-5D	TS 60265D4	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 320-349-5D	TS 60285D42	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 350-379-5D	TS 60320D5	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 380-410-5D	TS 80340D6	BLD T25/S7	SW6-T-SH	

LCD...T2-8D

SPADERUSH

Сверло со сменными головками с хвостовиком Weldon

• Глубина сверления: 8xD



Обозначение	Размеры (мм)							
	DC	DCONMS	DF	LU	LPR	LS	PL	SSC
LCD 200-209-25T2-8D	20.0-20.9	25	32	163.1	192.1	56	3.11	20
210-219-25T2-8D	21.0-21.9	25	32	171.3	200.1	56	3.29	21
220-229-25T2-8D	22.0-22.9	25	32	179.4	208.4	56	3.42	22
230-239-25T2-8D	23.0-23.9	25	32	187.6	216.4	56	3.60	23
240-249-32T2-8D	24.0-24.9	32	40	195.7	230.7	60	3.73	24
250-259-32T2-8D	25.0-25.9	32	40	203.9	238.7	60	3.91	25
260-269-32T2-8D	26.0-26.9	32	40	212.0	247.0	60	4.04	26
270-279-32T2-8D	27.0-27.9	32	40	220.2	255.0	60	4.22	27
280-289-32T2-8D	28.0-28.9	32	40	228.4	268.4	60	4.35	28
290-299-32T2-8D	29.0-29.9	32	40	236.5	276.4	60	4.53	29
300-309-32T2-8D	30.0-30.9	32	42	244.7	284.7	60	4.67	30
310-319-32T2-8D	31.0-31.9	32	42	252.9	292.7	60	4.85	31
320-329-40T2-8D	32.0-32.9	40	48	261.0	303.0	68	4.98	32
330-339-40T2-8D	33.0-33.9	40	48	269.2	311.0	68	5.16	33
340-349-40T2-8D	34.0-34.9	40	48	277.3	319.0	68	5.34	34
350-359-40T2-8D	35.0-35.9	40	48	285.4	327.4	68	5.44	35
360-369-40T2-8D	36.0-36.9	40	48	293.6	335.4	68	5.62	36
370-379-40T2-8D	37.0-37.9	40	48	301.8	343.4	68	5.80	37
380-389-40T2-8D	38.0-38.9	40	50	309.9	356.9	68	5.91	38
390-399-40T2-8D	39.0-39.9	40	50	318.1	364.9	68	6.09	39
400-410-40T2-8D	40.0-41.0	40	50	326.3	372.9	68	6.27	40

• OAL = LPR+LS • SSC : Размер кармана • IРекомендуется выполнять пилотное отверстие корпусом сверла 3D

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	
LCD 200-219-8D	TS 40178D25	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 220-239-8D	TS 40198D28	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 240-259-8D	TS 40210D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 260-279-8D	TS 50230D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 280-299-8D	TS 50250D35	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 300-319-8D	TS 60265D4	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 320-349-8D	TS 60285D42	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 350-379-8D	TS 60320D5	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 380-410-8D	TS 80340D6	BLD T25/S7	SW6-T-SH	

D164

D194

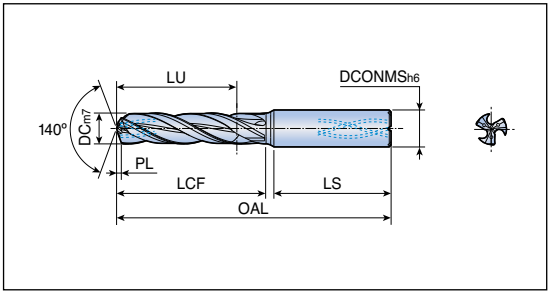
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

3HD...PI3

SOLID3DRILL

Трехперое монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT5130
3HD	040-017-06 PI3	4.0	6.0	66	17	25	35	0.82	●
	045-017-06 PI3	4.5	6.0	66	17	25	35	0.88	●
	050-020-06 PI3	5.0	6.0	66	20	29	36	0.96	●
	051-020-06 PI3	5.1	6.0	66	20	29	36	0.98	●
	055-020-06 PI3	5.5	6.0	66	20	29	36	1.08	●
	060-020-06 PI3	6.0	6.0	66	20	29	36	1.17	●
	065-024-08 PI3	6.5	8.0	79	24	35	36	1.26	●
	068-024-08 PI3	6.8	8.0	79	24	35	36	1.31	●
	070-024-08 PI3	7.0	8.0	79	24	35	36	1.35	●
	075-029-08 PI3	7.5	8.0	79	29	42	36	1.40	●
	080-029-08 PI3	8.0	8.0	79	29	42	36	1.49	●
	085-035-10 PI3	8.5	10.0	89	35	48	40	1.63	●
	086-035-10 PI3	8.6	10.0	89	35	48	40	1.65	●
	090-035-10 PI3	9.0	10.0	89	35	48	40	1.72	●
	095-035-10 PI3	9.5	10.0	89	35	48	40	1.75	●
	100-035-10 PI3	10.0	10.0	89	35	48	40	1.85	●
	103-040-12 PI3	10.3	12.0	102	40	55	45	1.94	●
	105-040-12 PI3	10.5	12.0	102	40	55	45	1.98	●
	110-040-12 PI3	11.0	12.0	102	40	55	45	2.07	●
	115-040-12 PI3	11.5	12.0	102	40	56	45	2.12	●
	120-040-12 PI3	12.0	12.0	102	40	56	45	2.21	●

Условия резания D196

●: Стандартная позиция

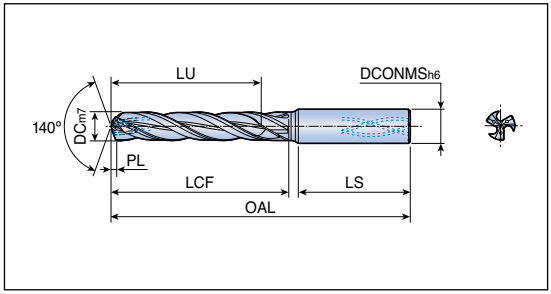
TaeguTec

3HD...PI5

SOLID3DRILL

Трехперое монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT5130
3HD 040-029-06 PI5	4.0	6.0	74	29	37	35	0.82	●
045-029-06 PI5	4.5	6.0	74	29	37	35	0.88	●
050-035-06 PI5	5.0	6.0	82	35	45	36	0.96	●
051-035-06 PI5	5.1	6.0	82	35	45	36	0.98	●
055-035-06 PI5	5.5	6.0	82	35	45	36	1.08	●
060-035-06 PI5	6.0	6.0	82	35	45	36	1.17	●
065-043-08 PI5	6.5	8.0	91	43	54	36	1.26	●
068-043-08 PI5	6.8	8.0	91	43	54	36	1.31	●
070-043-08 PI5	7.0	8.0	91	43	54	36	1.35	●
075-043-08 PI5	7.5	8.0	91	43	54	36	1.40	●
080-043-08 PI5	8.0	8.0	91	43	54	36	1.49	●
085-049-10 PI5	8.5	10.0	103	49	62	40	1.63	●
086-049-10 PI5	8.6	10.0	103	49	62	40	1.65	●
090-049-10 PI5	9.0	10.0	103	49	62	40	1.72	●
095-049-10 PI5	9.5	10.0	103	49	62	40	1.75	●
100-049-10 PI5	10.0	10.0	103	49	62	40	1.85	●
103-056-12 PI5	10.3	12.0	118	56	71	45	1.94	●
105-056-12 PI5	10.5	12.0	118	56	71	45	1.98	●
110-056-12 PI5	11.0	12.0	118	56	71	45	2.07	●
115-056-12 PI5	11.5	12.0	118	56	72	45	2.12	●
120-056-12 PI5	12.0	12.0	118	56	72	45	2.21	●

Условия резания
D196

●: Стандартная позиция

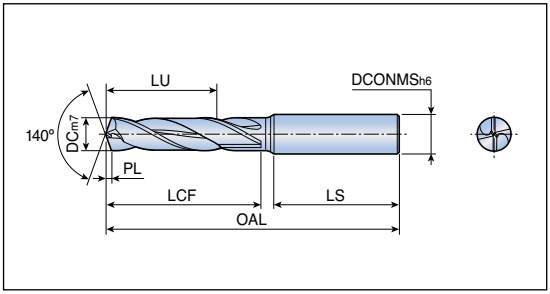
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NHD...PE3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 030-014-06 PE3	3.0	6.0	62	14	20	34	0.5	●
031-014-06 PE3	3.1	6.0	62	14	20	34	0.5	●
032-014-06 PE3	3.2	6.0	62	14	20	34	0.5	●
033-014-06 PE3	3.3	6.0	62	14	20	34	0.5	●
034-014-06 PE3	3.4	6.0	62	14	20	34	0.5	●
035-014-06 PE3	3.5	6.0	62	14	20	34	0.6	●
036-014-06 PE3	3.6	6.0	62	14	20	34	0.6	●
037-014-06 PE3	3.7	6.0	62	14	20	34	0.6	●
038-017-06 PE3	3.8	6.0	66	17	24	35	0.6	●
039-017-06 PE3	3.9	6.0	66	17	24	35	0.6	●
040-017-06 PE3	4.0	6.0	66	17	24	35	0.6	●
041-017-06 PE3	4.1	6.0	66	17	24	35	0.7	●
042-017-06 PE3	4.2	6.0	66	17	24	35	0.7	●
043-017-06 PE3	4.3	6.0	66	17	24	35	0.7	●
044-017-06 PE3	4.4	6.0	66	17	24	35	0.7	●
045-017-06 PE3	4.5	6.0	66	17	24	35	0.7	●
046-017-06 PE3	4.6	6.0	66	17	24	35	0.7	●
047-017-06 PE3	4.7	6.0	66	17	24	35	0.8	●
048-020-06 PE3	4.8	6.0	66	20	28	36	0.8	●
049-020-06 PE3	4.9	6.0	66	20	28	36	0.8	●
050-020-06 PE3	5.0	6.0	66	20	28	36	0.8	●
051-020-06 PE3	5.1	6.0	66	20	28	36	0.8	●
052-020-06 PE3	5.2	6.0	66	20	28	36	0.8	●
053-020-06 PE3	5.3	6.0	66	20	28	36	0.8	●
054-020-06 PE3	5.4	6.0	66	20	28	36	0.8	●
055-020-06 PE3	5.5	6.0	66	20	28	36	0.9	●
056-020-06 PE3	5.6	6.0	66	20	28	36	0.9	●
057-020-06 PE3	5.7	6.0	66	20	28	36	0.9	●
058-020-06 PE3	5.8	6.0	66	20	28	36	0.9	●
059-020-06 PE3	5.9	6.0	66	20	28	36	0.9	●
060-020-06 PE3	6.0	6.0	66	20	28	36	0.9	●
061-024-08 PE3	6.1	8.0	79	24	34	36	1.0	●
062-024-08 PE3	6.2	8.0	79	24	34	36	1.0	●
063-024-08 PE3	6.3	8.0	79	24	34	36	1.0	●
064-024-08 PE3	6.4	8.0	79	24	34	36	1.0	●

Условия резания D198

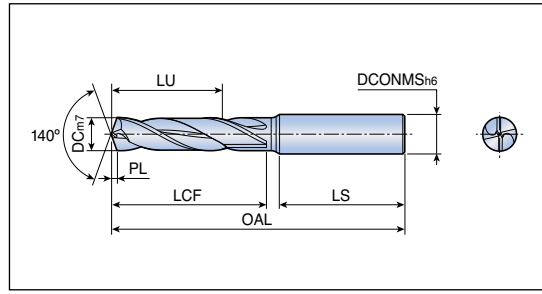
●: Стандартная позиция

NHD...PE3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 065-024-08 PE3	6.5	8.0	79	24	34	36	1.0	●
066-024-08 PE3	6.6	8.0	79	24	34	36	1.0	●
067-024-08 PE3	6.7	8.0	79	24	34	36	1.1	●
068-024-08 PE3	6.8	8.0	79	24	34	36	1.1	●
069-024-08 PE3	6.9	8.0	79	24	34	36	1.1	●
070-024-08 PE3	7.0	8.0	79	24	34	36	1.1	●
071-029-08 PE3	7.1	8.0	79	29	41	36	1.1	●
072-029-08 PE3	7.2	8.0	79	29	41	36	1.1	●
073-029-08 PE3	7.3	8.0	79	29	41	36	1.1	●
074-029-08 PE3	7.4	8.0	79	29	41	36	1.2	●
075-029-08 PE3	7.5	8.0	79	29	41	36	1.2	●
076-029-08 PE3	7.6	8.0	79	29	41	36	1.2	●
077-029-08 PE3	7.7	8.0	79	29	41	36	1.2	●
078-029-08 PE3	7.8	8.0	79	29	41	36	1.2	●
079-029-08 PE3	7.9	8.0	79	29	41	36	1.3	●
080-029-08 PE3	8.0	8.0	79	29	41	36	1.3	●
081-035-10 PE3	8.1	10.0	89	35	47	40	1.3	●
082-035-10 PE3	8.2	10.0	89	35	47	40	1.3	●
083-035-10 PE3	8.3	10.0	89	35	47	40	1.3	●
084-035-10 PE3	8.4	10.0	89	35	47	40	1.3	●
085-035-10 PE3	8.5	10.0	89	35	47	40	1.3	●
086-035-10 PE3	8.6	10.0	89	35	47	40	1.4	●
087-035-10 PE3	8.7	10.0	89	35	47	40	1.4	●
088-035-10 PE3	8.8	10.0	89	35	47	40	1.4	●
089-035-10 PE3	8.9	10.0	89	35	47	40	1.4	●
090-035-10 PE3	9.0	10.0	89	35	47	40	1.4	●
091-035-10 PE3	9.1	10.0	89	35	47	40	1.4	●
092-035-10 PE3	9.2	10.0	89	35	47	40	1.4	●
093-035-10 PE3	9.3	10.0	89	35	47	40	1.5	●
094-035-10 PE3	9.4	10.0	89	35	47	40	1.5	●
095-035-10 PE3	9.5	10.0	89	35	47	40	1.5	●
096-035-10 PE3	9.6	10.0	89	35	47	40	1.5	●
097-035-10 PE3	9.7	10.0	89	35	47	40	1.5	●
098-035-10 PE3	9.8	10.0	89	35	47	40	1.6	●
099-035-10 PE3	9.9	10.0	89	35	47	40	1.6	●

●: Стандартная позиция

Условия резания
D198

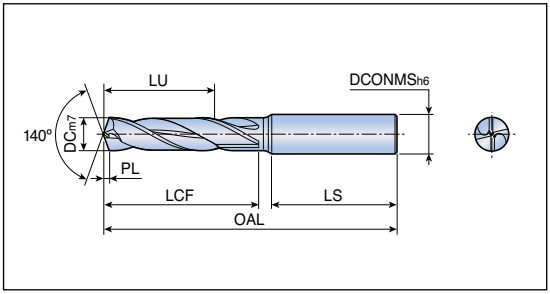
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NHD...PE3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 100-035-10 PE3	10.0	10.0	89	35	47	40	1.6	●
101-040-12 PE3	10.1	12.0	101	40	55	45	1.6	●
102-040-12 PE3	10.2	12.0	101	40	55	45	1.6	●
103-040-12 PE3	10.3	12.0	101	40	55	45	1.6	●
104-040-12 PE3	10.4	12.0	101	40	55	45	1.6	●
105-040-12 PE3	10.5	12.0	101	40	55	45	1.6	●
106-040-12 PE3	10.6	12.0	101	40	55	45	1.7	●
107-040-12 PE3	10.7	12.0	101	40	55	45	1.7	●
108-040-12 PE3	10.8	12.0	101	40	55	45	1.7	●
109-040-12 PE3	10.9	12.0	101	40	55	45	1.7	●
110-040-12 PE3	11.0	12.0	101	40	55	45	1.7	●
111-040-12 PE3	11.1	12.0	101	40	55	45	1.7	●
112-040-12 PE3	11.2	12.0	101	40	55	45	1.8	●
113-040-12 PE3	11.3	12.0	101	40	55	45	1.8	●
114-040-12 PE3	11.4	12.0	101	40	55	45	1.8	●
115-040-12 PE3	11.5	12.0	101	40	55	45	1.8	●
116-040-12 PE3	11.6	12.0	101	40	55	45	1.8	●
117-040-12 PE3	11.7	12.0	101	40	55	45	1.9	●
118-040-12 PE3	11.8	12.0	101	40	55	45	1.9	●
119-040-12 PE3	11.9	12.0	101	40	55	45	1.9	●
120-040-12 PE3	12.0	12.0	101	40	55	45	1.9	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

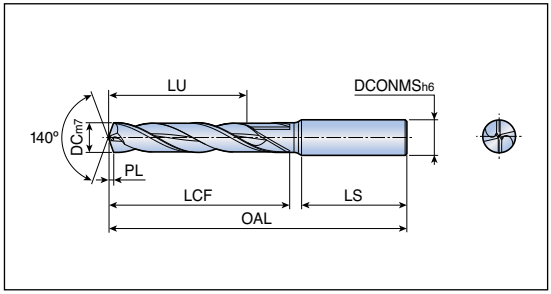
TaeguTec

NHD...PE5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 030-023-06 PE5	3.0	6.0	66	23	28	34	0.5	●
031-023-06 PE5	3.1	6.0	66	23	28	34	0.5	●
032-023-06 PE5	3.2	6.0	66	23	28	34	0.5	●
033-023-06 PE5	3.3	6.0	66	23	28	34	0.5	●
034-023-06 PE5	3.4	6.0	66	23	28	34	0.5	●
035-023-06 PE5	3.5	6.0	66	23	28	34	0.6	●
036-023-06 PE5	3.6	6.0	66	23	28	34	0.6	●
037-023-06 PE5	3.7	6.0	66	23	28	34	0.6	●
038-029-06 PE5	3.8	6.0	74	29	36	35	0.6	●
039-029-06 PE5	3.9	6.0	74	29	36	35	0.6	●
040-029-06 PE5	4.0	6.0	74	29	36	35	0.6	●
041-029-06 PE5	4.1	6.0	74	29	36	35	0.7	●
042-029-06 PE5	4.2	6.0	74	29	36	35	0.7	●
043-029-06 PE5	4.3	6.0	74	29	36	35	0.7	●
044-029-06 PE5	4.4	6.0	74	29	36	35	0.7	●
045-029-06 PE5	4.5	6.0	74	29	36	35	0.7	●
046-029-06 PE5	4.6	6.0	74	29	36	35	0.7	●
047-029-06 PE5	4.7	6.0	74	29	36	35	0.8	●
048-035-06 PE5	4.8	6.0	82	35	44	36	0.8	●
049-035-06 PE5	4.9	6.0	82	35	44	36	0.8	●
050-035-06 PE5	5.0	6.0	82	35	44	36	0.8	●
051-035-06 PE5	5.1	6.0	82	35	44	36	0.8	●
052-035-06 PE5	5.2	6.0	82	35	44	36	0.8	●
053-035-06 PE5	5.3	6.0	82	35	44	36	0.8	●
054-035-06 PE5	5.4	6.0	82	35	44	36	0.8	●
055-035-06 PE5	5.5	6.0	82	35	44	36	0.9	●
056-035-06 PE5	5.6	6.0	82	35	44	36	0.9	●
057-035-06 PE5	5.7	6.0	82	35	44	36	0.9	●
058-035-06 PE5	5.8	6.0	82	35	44	36	0.9	●
059-035-06 PE5	5.9	6.0	82	35	44	36	0.9	●
060-035-06 PE5	6.0	6.0	82	35	44	36	0.9	●
061-043-08 PE5	6.1	8.0	91	43	53	36	1.0	●
062-043-08 PE5	6.2	8.0	91	43	53	36	1.0	●
063-043-08 PE5	6.3	8.0	91	43	53	36	1.0	●
064-043-08 PE5	6.4	8.0	91	43	53	36	1.0	●

●: Стандартная позиция

Условия резания
D198

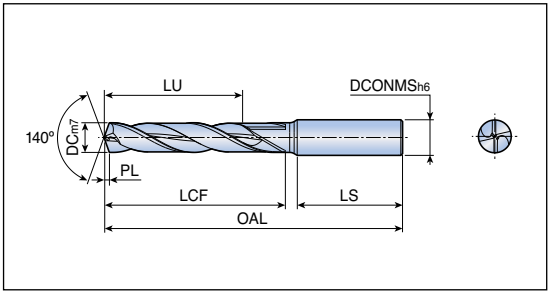
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NHD...PE5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 065-043-08 PE5	6.5	8.0	91	43	53	36	1.0	●
066-043-08 PE5	6.6	8.0	91	43	53	36	1.0	●
067-043-08 PE5	6.7	8.0	91	43	53	36	1.1	●
068-043-08 PE5	6.8	8.0	91	43	53	36	1.1	●
069-043-08 PE5	6.9	8.0	91	43	53	36	1.1	●
070-043-08 PE5	7.0	8.0	91	43	53	36	1.1	●
071-043-08 PE5	7.1	8.0	91	43	53	36	1.1	●
072-043-08 PE5	7.2	8.0	91	43	53	36	1.1	●
073-043-08 PE5	7.3	8.0	91	43	53	36	1.1	●
074-043-08 PE5	7.4	8.0	91	43	53	36	1.2	●
075-043-08 PE5	7.5	8.0	91	43	53	36	1.2	●
076-043-08 PE5	7.6	8.0	91	43	53	36	1.2	●
077-043-08 PE5	7.7	8.0	91	43	53	36	1.2	●
078-043-08 PE5	7.8	8.0	91	43	53	36	1.2	●
079-043-08 PE5	7.9	8.0	91	43	53	36	1.3	●
080-043-08 PE5	8.0	8.0	91	43	53	36	1.3	●
081-049-10 PE5	8.1	10.0	103	49	61	40	1.3	●
082-049-10 PE5	8.2	10.0	103	49	61	40	1.3	●
083-049-10 PE5	8.3	10.0	103	49	61	40	1.3	●
084-049-10 PE5	8.4	10.0	103	49	61	40	1.3	●
085-049-10 PE5	8.5	10.0	103	49	61	40	1.3	●
086-049-10 PE5	8.6	10.0	103	49	61	40	1.4	●
087-049-10 PE5	8.7	10.0	103	49	61	40	1.4	●
088-049-10 PE5	8.8	10.0	103	49	61	40	1.4	●
089-049-10 PE5	8.9	10.0	103	49	61	40	1.4	●
090-049-10 PE5	9.0	10.0	103	49	61	40	1.4	●
091-049-10 PE5	9.1	10.0	103	49	61	40	1.4	●
092-049-10 PE5	9.2	10.0	103	49	61	40	1.4	●
093-049-10 PE5	9.3	10.0	103	49	61	40	1.5	●
094-049-10 PE5	9.4	10.0	103	49	61	40	1.5	●
095-049-10 PE5	9.5	10.0	103	49	61	40	1.5	●
096-049-10 PE5	9.6	10.0	103	49	61	40	1.5	●
097-049-10 PE5	9.7	10.0	103	49	61	40	1.5	●
098-049-10 PE5	9.8	10.0	103	49	61	40	1.6	●
099-049-10 PE5	9.9	10.0	103	49	61	40	1.6	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

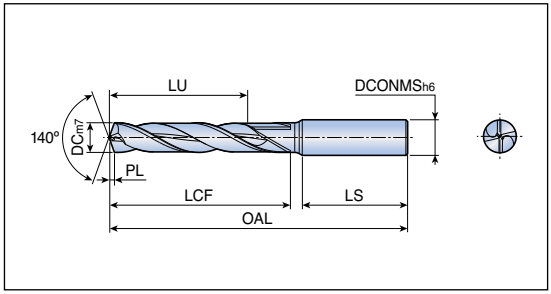
TaeguTec

NHD...PE5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло без каналов подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	LS	TT9030
NHD 100-049-10 PE5	10.0	10.0	103	49	61	1.6	40	●
101-056-12 PE5	10.1	12.0	118	56	71	1.6	45	●
102-056-12 PE5	10.2	12.0	118	56	71	1.6	45	●
103-056-12 PE5	10.3	12.0	118	56	71	1.6	45	●
104-056-12 PE5	10.4	12.0	118	56	71	1.6	45	●
105-056-12 PE5	10.5	12.0	118	56	71	1.6	45	●
106-056-12 PE5	10.6	12.0	118	56	71	1.7	45	●
107-056-12 PE5	10.7	12.0	118	56	71	1.7	45	●
108-056-12 PE5	10.8	12.0	118	56	71	1.7	45	●
109-056-12 PE5	10.9	12.0	118	56	71	1.7	45	●
110-056-12 PE5	11.0	12.0	118	56	71	1.7	45	●
111-056-12 PE5	11.1	12.0	118	56	71	1.7	45	●
112-056-12 PE5	11.2	12.0	118	56	71	1.8	45	●
113-056-12 PE5	11.3	12.0	118	56	71	1.8	45	●
114-056-12 PE5	11.4	12.0	118	56	71	1.8	45	●
115-056-12 PE5	11.5	12.0	118	56	71	1.8	45	●
116-056-12 PE5	11.6	12.0	118	56	71	1.8	45	●
117-056-12 PE5	11.7	12.0	118	56	71	1.9	45	●
118-056-12 PE5	11.8	12.0	118	56	71	1.9	45	●
119-056-12 PE5	11.9	12.0	118	56	71	1.9	45	●
120-056-12 PE5	12.0	12.0	118	56	71	1.9	45	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

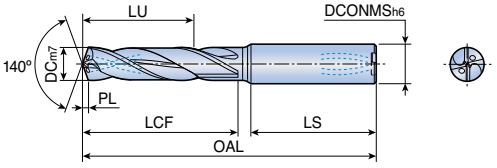
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

NHD...PI3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 030-014-06 PI3	3.0	6.0	62	14	20	34	0.5	●
031-014-06 PI3	3.1	6.0	62	14	20	34	0.5	●
032-014-06 PI3	3.2	6.0	62	14	20	34	0.5	●
033-014-06 PI3	3.3	6.0	62	14	20	34	0.5	●
034-014-06 PI3	3.4	6.0	62	14	20	34	0.5	●
035-014-06 PI3	3.5	6.0	62	14	20	34	0.6	●
036-014-06 PI3	3.6	6.0	62	14	20	34	0.6	●
037-014-06 PI3	3.7	6.0	62	14	20	34	0.6	●
038-017-06 PI3	3.8	6.0	66	17	24	35	0.6	●
039-017-06 PI3	3.9	6.0	66	17	24	35	0.6	●
040-017-06 PI3	4.0	6.0	66	17	24	35	0.6	●
041-017-06 PI3	4.1	6.0	66	17	24	35	0.7	●
042-017-06 PI3	4.2	6.0	66	17	24	35	0.7	●
043-017-06 PI3	4.3	6.0	66	17	24	35	0.7	●
044-017-06 PI3	4.4	6.0	66	17	24	35	0.7	●
045-017-06 PI3	4.5	6.0	66	17	24	35	0.7	●
046-017-06 PI3	4.6	6.0	66	17	24	35	0.7	●
047-017-06 PI3	4.7	6.0	66	17	24	35	0.8	●
048-020-06 PI3	4.8	6.0	66	20	28	36	0.8	●
049-020-06 PI3	4.9	6.0	66	20	28	36	0.8	●
050-020-06 PI3	5.0	6.0	66	20	28	36	0.8	●
051-020-06 PI3	5.1	6.0	66	20	28	36	0.8	●
052-020-06 PI3	5.2	6.0	66	20	28	36	0.8	●
053-020-06 PI3	5.3	6.0	66	20	28	36	0.8	●
054-020-06 PI3	5.4	6.0	66	20	28	36	0.8	●
055-020-06 PI3	5.5	6.0	66	20	28	36	0.9	●
056-020-06 PI3	5.6	6.0	66	20	28	36	0.9	●
057-020-06 PI3	5.7	6.0	66	20	28	36	0.9	●
058-020-06 PI3	5.8	6.0	66	20	28	36	0.9	●
059-020-06 PI3	5.9	6.0	66	20	28	36	0.9	●
060-020-06 PI3	6.0	6.0	66	20	28	36	0.9	●
061-024-08 PI3	6.1	8.0	79	24	34	36	1.0	●
062-024-08 PI3	6.2	8.0	79	24	34	36	1.0	●
063-024-08 PI3	6.3	8.0	79	24	34	36	1.0	●
064-024-08 PI3	6.4	8.0	79	24	34	36	1.0	●

Условия резания
D198

●: Стандартная позиция

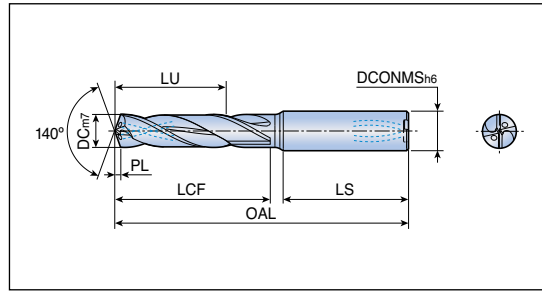
TaeguTec

NHD...PI3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 065-024-08 PI3	6.5	8.0	79	24	34	36	1.0	●
066-024-08 PI3	6.6	8.0	79	24	34	36	1.0	●
067-024-08 PI3	6.7	8.0	79	24	34	36	1.1	●
068-024-08 PI3	6.8	8.0	79	24	34	36	1.1	●
069-024-08 PI3	6.9	8.0	79	24	34	36	1.1	●
070-024-08 PI3	7.0	8.0	79	24	34	36	1.1	●
071-029-08 PI3	7.1	8.0	79	29	41	36	1.1	●
072-029-08 PI3	7.2	8.0	79	29	41	36	1.1	●
073-029-08 PI3	7.3	8.0	79	29	41	36	1.1	●
074-029-08 PI3	7.4	8.0	79	29	41	36	1.2	●
075-029-08 PI3	7.5	8.0	79	29	41	36	1.2	●
076-029-08 PI3	7.6	8.0	79	29	41	36	1.2	●
077-029-08 PI3	7.7	8.0	79	29	41	36	1.2	●
078-029-08 PI3	7.8	8.0	79	29	41	36	1.2	●
079-029-08 PI3	7.9	8.0	79	29	41	36	1.3	●
080-029-08 PI3	8.0	8.0	79	29	41	36	1.3	●
081-035-10 PI3	8.1	10.0	89	35	47	40	1.3	●
082-035-10 PI3	8.2	10.0	89	35	47	40	1.3	●
083-035-10 PI3	8.3	10.0	89	35	47	40	1.3	●
084-035-10 PI3	8.4	10.0	89	35	47	40	1.3	●
085-035-10 PI3	8.5	10.0	89	35	47	40	1.3	●
086-035-10 PI3	8.6	10.0	89	35	47	40	1.4	●
087-035-10 PI3	8.7	10.0	89	35	47	40	1.4	●
088-035-10 PI3	8.8	10.0	89	35	47	40	1.4	●
089-035-10 PI3	8.9	10.0	89	35	47	40	1.4	●
090-035-10 PI3	9.0	10.0	89	35	47	40	1.4	●
091-035-10 PI3	9.1	10.0	89	35	47	40	1.4	●
092-035-10 PI3	9.2	10.0	89	35	47	40	1.4	●
093-035-10 PI3	9.3	10.0	89	35	47	40	1.5	●
094-035-10 PI3	9.4	10.0	89	35	47	40	1.5	●
095-035-10 PI3	9.5	10.0	89	35	47	40	1.5	●
096-035-10 PI3	9.6	10.0	89	35	47	40	1.5	●
097-035-10 PI3	9.7	10.0	89	35	47	40	1.5	●
098-035-10 PI3	9.8	10.0	89	35	47	40	1.6	●
099-035-10 PI3	9.9	10.0	89	35	47	40	1.6	●

●: Стандартная позиция

Условия резания
D198

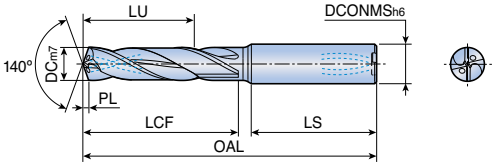
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NHD...PI3

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 3xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 100-035-10 PI3	10.0	10.0	89	35	47	40	1.6	●
101-040-12 PI3	10.1	12.0	102	40	55	45	1.6	●
102-040-12 PI3	10.2	12.0	102	40	55	45	1.6	●
103-040-12 PI3	10.3	12.0	102	40	55	45	1.6	●
104-040-12 PI3	10.4	12.0	102	40	55	45	1.6	●
105-040-12 PI3	10.5	12.0	102	40	55	45	1.6	●
106-040-12 PI3	10.6	12.0	102	40	55	45	1.7	●
107-040-12 PI3	10.7	12.0	102	40	55	45	1.7	●
108-040-12 PI3	10.8	12.0	102	40	55	45	1.7	●
109-040-12 PI3	10.9	12.0	102	40	55	45	1.7	●
110-040-12 PI3	11.0	12.0	102	40	55	45	1.7	●
111-040-12 PI3	11.1	12.0	102	40	55	45	1.7	●
112-040-12 PI3	11.2	12.0	102	40	55	45	1.8	●
113-040-12 PI3	11.3	12.0	102	40	55	45	1.8	●
114-040-12 PI3	11.4	12.0	102	40	55	45	1.8	●
115-040-12 PI3	11.5	12.0	102	40	55	45	1.8	●
116-040-12 PI3	11.6	12.0	102	40	55	45	1.8	●
117-040-12 PI3	11.7	12.0	102	40	55	45	1.9	●
118-040-12 PI3	11.8	12.0	102	40	55	45	1.9	●
119-040-12 PI3	11.9	12.0	102	40	55	45	1.9	●
120-040-12 PI3	12.0	12.0	102	40	55	45	1.9	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

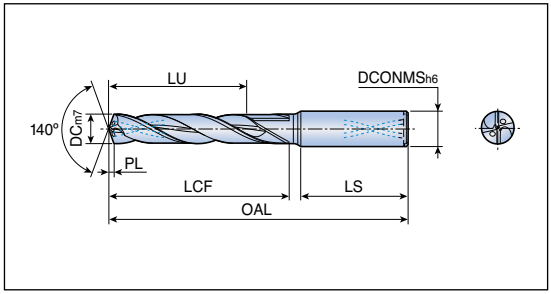
TaeguTec

NHD...PI5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 030-023-06 PI5	3.0	6.0	66	23	28	34	0.5	●
031-023-06 PI5	3.1	6.0	66	23	28	34	0.5	●
032-023-06 PI5	3.2	6.0	66	23	28	34	0.5	●
033-023-06 PI5	3.3	6.0	66	23	28	34	0.5	●
034-023-06 PI5	3.4	6.0	66	23	28	34	0.5	●
035-023-06 PI5	3.5	6.0	66	23	28	34	0.6	●
036-023-06 PI5	3.6	6.0	66	23	28	34	0.6	●
037-023-06 PI5	3.7	6.0	66	23	28	34	0.6	●
038-029-06 PI5	3.8	6.0	74	29	36	35	0.6	●
039-029-06 PI5	3.9	6.0	74	29	36	35	0.6	●
040-029-06 PI5	4.0	6.0	74	29	36	35	0.6	●
041-029-06 PI5	4.1	6.0	74	29	36	35	0.7	●
042-029-06 PI5	4.2	6.0	74	29	36	35	0.7	●
043-029-06 PI5	4.3	6.0	74	29	36	35	0.7	●
044-029-06 PI5	4.4	6.0	74	29	36	35	0.7	●
045-029-06 PI5	4.5	6.0	74	29	36	35	0.7	●
046-029-06 PI5	4.6	6.0	74	29	36	35	0.7	●
047-029-06 PI5	4.7	6.0	74	29	36	35	0.8	●
048-035-06 PI5	4.8	6.0	82	35	44	36	0.8	●
049-035-06 PI5	4.9	6.0	82	35	44	36	0.8	●
050-035-06 PI5	5.0	6.0	82	35	44	36	0.8	●
051-035-06 PI5	5.1	6.0	82	35	44	36	0.8	●
052-035-06 PI5	5.2	6.0	82	35	44	36	0.8	●
053-035-06 PI5	5.3	6.0	82	35	44	36	0.8	●
054-035-06 PI5	5.4	6.0	82	35	44	36	0.8	●
055-035-06 PI5	5.5	6.0	82	35	44	36	0.9	●
056-035-06 PI5	5.6	6.0	82	35	44	36	0.9	●
057-035-06 PI5	5.7	6.0	82	35	44	36	0.9	●
058-035-06 PI5	5.8	6.0	82	35	44	36	0.9	●
059-035-06 PI5	5.9	6.0	82	35	44	36	0.9	●
060-035-06 PI5	6.0	6.0	82	35	44	36	0.9	●
061-043-08 PI5	6.1	8.0	91	43	53	36	1.0	●
062-043-08 PI5	6.2	8.0	91	43	53	36	1.0	●
063-043-08 PI5	6.3	8.0	91	43	53	36	1.0	●
064-043-08 PI5	6.4	8.0	91	43	53	36	1.0	●

●: Стандартная позиция

Условия резания
D198

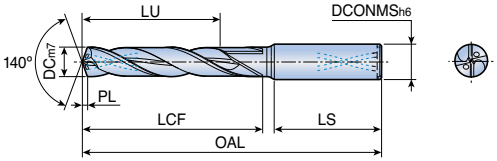
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NHD...PI5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 065-043-08 PI5	6.5	8.0	91	43	53	36	1.0	●
066-043-08 PI5	6.6	8.0	91	43	53	36	1.0	●
067-043-08 PI5	6.7	8.0	91	43	53	36	1.1	●
068-043-08 PI5	6.8	8.0	91	43	53	36	1.1	●
069-043-08 PI5	6.9	8.0	91	43	53	36	1.1	●
070-043-08 PI5	7.0	8.0	91	43	53	36	1.1	●
071-043-08 PI5	7.1	8.0	91	43	53	36	1.1	●
072-043-08 PI5	7.2	8.0	91	43	53	36	1.1	●
073-043-08 PI5	7.3	8.0	91	43	53	36	1.1	●
074-043-08 PI5	7.4	8.0	91	43	53	36	1.2	●
075-043-08 PI5	7.5	8.0	91	43	53	36	1.2	●
076-043-08 PI5	7.6	8.0	91	43	53	36	1.2	●
077-043-08 PI5	7.7	8.0	91	43	53	36	1.2	●
078-043-08 PI5	7.8	8.0	91	43	53	36	1.2	●
079-043-08 PI5	7.9	8.0	91	43	53	36	1.3	●
080-043-08 PI5	8.0	8.0	91	43	53	36	1.3	●
081-049-10 PI5	8.1	10.0	103	49	61	40	1.3	●
082-049-10 PI5	8.2	10.0	103	49	61	40	1.3	●
083-049-10 PI5	8.3	10.0	103	49	61	40	1.3	●
084-049-10 PI5	8.4	10.0	103	49	61	40	1.3	●
085-049-10 PI5	8.5	10.0	103	49	61	40	1.3	●
086-049-10 PI5	8.6	10.0	103	49	61	40	1.4	●
087-049-10 PI5	8.7	10.0	103	49	61	40	1.4	●
088-049-10 PI5	8.8	10.0	103	49	61	40	1.4	●
089-049-10 PI5	8.9	10.0	103	49	61	40	1.4	●
090-049-10 PI5	9.0	10.0	103	49	61	40	1.4	●
091-049-10 PI5	9.1	10.0	103	49	61	40	1.4	●
092-049-10 PI5	9.2	10.0	103	49	61	40	1.4	●
093-049-10 PI5	9.3	10.0	103	49	61	40	1.5	●
094-049-10 PI5	9.4	10.0	103	49	61	40	1.5	●
095-049-10 PI5	9.5	10.0	103	49	61	40	1.5	●
096-049-10 PI5	9.6	10.0	103	49	61	40	1.5	●
097-049-10 PI5	9.7	10.0	103	49	61	40	1.5	●
098-049-10 PI5	9.8	10.0	103	49	61	40	1.6	●
099-049-10 PI5	9.9	10.0	103	49	61	40	1.6	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

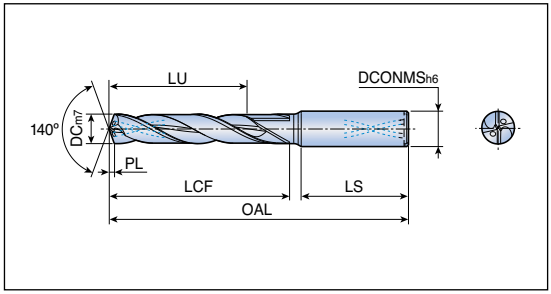
TaeguTec

NHD...PI5

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло с каналами подачи СОЖ

• Глубина сверления: 4-5xD



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
NHD 100-049-10 PI5	10.0	10.0	103	49	61	40	1.6	●
101-056-12 PI5	10.1	12.0	118	56	71	45	1.6	●
102-056-12 PI5	10.2	12.0	118	56	71	45	1.6	●
103-056-12 PI5	10.3	12.0	118	56	71	45	1.6	●
104-056-12 PI5	10.4	12.0	118	56	71	45	1.6	●
105-056-12 PI5	10.5	12.0	118	56	71	45	1.6	●
106-056-12 PI5	10.6	12.0	118	56	71	45	1.7	●
107-056-12 PI5	10.7	12.0	118	56	71	45	1.7	●
108-056-12 PI5	10.8	12.0	118	56	71	45	1.7	●
109-056-12 PI5	10.9	12.0	118	56	71	45	1.7	●
110-056-12 PI5	11.0	12.0	118	56	71	45	1.7	●
111-056-12 PI5	11.1	12.0	118	56	71	45	1.7	●
112-056-12 PI5	11.2	12.0	118	56	71	45	1.8	●
113-056-12 PI5	11.3	12.0	118	56	71	45	1.8	●
114-056-12 PI5	11.4	12.0	118	56	71	45	1.8	●
115-056-12 PI5	11.5	12.0	118	56	71	45	1.8	●
116-056-12 PI5	11.6	12.0	118	56	71	45	1.8	●
117-056-12 PI5	11.7	12.0	118	56	71	45	1.9	●
118-056-12 PI5	11.8	12.0	118	56	71	45	1.9	●
119-056-12 PI5	11.9	12.0	118	56	71	45	1.9	●
120-056-12 PI5	12.0	12.0	118	56	71	45	1.9	●

Условия резания
D198

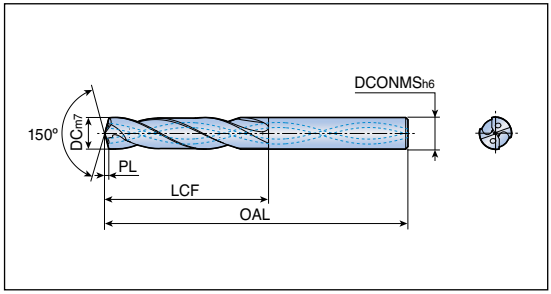
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SHO 3...-PH

HDRILL

Монолитное пилотное сверло с каналами подачи СОЖ



• Сверление с минимальным количеством СОЖ

Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LCF	PL	TT9030
SHO 30403-PH	4.03	4	66.5	24.5	0.5	●
30503-PH	5.03	5	68.6	30.6	0.6	●
30603-PH	6.03	6	68.7	30.7	0.7	●
30703-PH	7.03	7	73.8	35.8	0.8	●
30803-PH	8.03	8	79.9	41.9	0.9	●
30903-PH	9.03	9	91.0	49.0	1.0	●
31003-PH	10.03	10	91.1	49.1	1.1	●

Условия резания D198

●: Стандартная позиция

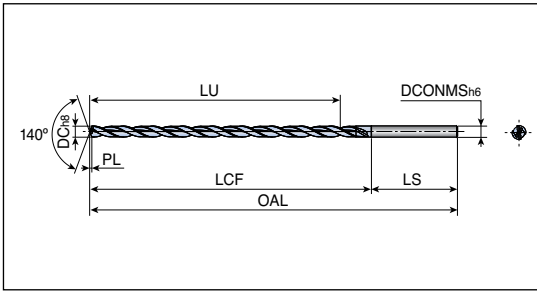
TaeguTec

SHO 10/15/20

HDRILL

Удлиненное монолитное сверло с каналами подачи СОЖ

- Глубина сверления: 10/15/20xD
- Сверление с минимальным количеством СОЖ



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LU	LCF	LS	PL	TT9030
SHO 10040	4.0	4	105.6	50	55.6	50	0.6	●
10050	5.0	5	115.8	60	65.8	50	0.8	●
10060	6.0	6	131.0	76	81.0	50	1.0	●
10070	7.0	7	141.1	86	91.1	50	1.1	●
10080	8.0	8	156.3	98	106.3	50	1.3	●
10090	9.0	9	171.4	108	116.4	55	1.4	●
10100	10.0	10	191.6	123	131.6	60	1.6	●
15040	4.0	4	125.6	70	75.6	50	0.6	●
15050	5.0	5	140.8	85	90.8	50	0.8	●
15060	6.0	6	161.0	106	111.0	50	1.0	●
15070	7.0	7	176.1	121	126.1	50	1.1	●
15080	8.0	8	196.3	138	146.3	50	1.3	●
15090	9.0	9	221.4	153	161.4	60	1.4	●
15100	10.0	10	241.6	173	181.6	60	1.6	●
20040	4.0	4	140.6	85	90.6	50	0.6	●
20050	5.0	5	165.8	110	115.8	50	0.8	●
20060	6.0	6	191.0	136	141.0	50	1.0	●
20070	7.0	7	211.1	156	161.1	50	1.1	●
20080	8.0	8	231.3	173	181.3	50	1.3	●
20090	9.0	9	266.4	198	206.4	60	1.4	●
20100	10.0	10	286.6	218	226.6	60	1.6	●

Условия резания
D198

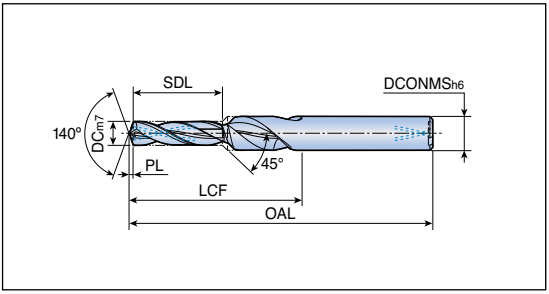
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SHO...-M

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло для отверстий под резьбу



Обозначение		ISO резьба	Размеры (мм)						Сплав
			DC	OAL	SDL	LCF	DCONMS	PL	TT9030
SHO	**033x12x6-M4**	M4	3.3	62.5	12	26.5	6	0.5	●
	042x15x6-M5	M5	4.2	66.6	15	28.6	6	0.6	●
	050x18x8-M6	M6	5.0	79.8	18	36.8	8	0.8	●
	068x24x10-M8	M8	6.8	91.0	24	49.0	10	1.0	●
	085x30x12-M10	M10	8.5	103.3	30	56.3	12	1.3	●

Условия резания D198

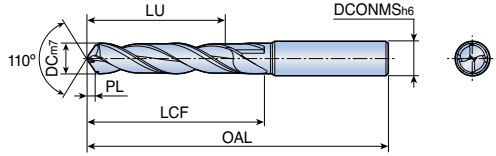
●: Стандартная позиция

TaeguTec

CDF

HDRILL

Монолитное твердосплавное сверло для композитных материалов



Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC (мм)	DC (дюйм)	DCONMS	OAL	LU	LCF	PL	TTD610
CDF	**030-027-06**	3	-	6	72.7	28	34.7	0.7	●
	040-027-06	4	-	6	73.0	28	35.0	1.0	●
	0476-034-06	4.76	3/16	6	81.3	35	43.3	1.3	●
	050-034-06	5	-	6	81.3	35	43.3	1.3	●
	060-034-06	6	-	6	81.7	36	43.7	1.7	●
	0635-040-08	6.35	-	8	89.7	42	51.7	1.7	●
	070-040-08	7	-	8	89.9	42	51.9	1.9	●
	0794-040-08	7.94	5/16	8	90.2	42	52.2	2.2	●
	080-040-08	8	-	8	90.2	42	52.2	2.2	●
	090-045-10	9	-	10	101.5	48	59.5	2.5	●
	0952-045-10	9.52	3/8	10	101.6	48	59.6	2.6	●
	100-045-10	10	-	10	101.8	48	59.8	2.8	●
	110-052-12	11	-	12	117.1	55	70.1	3.1	●
	1111-052-12	11.11	7/16	12	117.1	55	70.1	3.1	●
	120-052-12	12	-	12	117.4	55	70.4	3.4	●
	127-055-14	12.7	1/2	14	122.6	59c	75.6	3.6	●

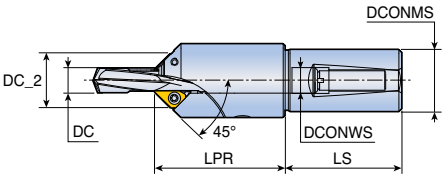
Условия резания D210

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

T-CHAMFER...T1

Инструмент для обработки фаски со сменным монолитным твердосплавным сверлом



Обозначение	DC	Размеры (мм)					Пластина
		DCONWS	DC_2	DCONMS	LPR	LS	
T-CHAMFER 080-20T1-06	7.1-8.0	8	18.8	20	47.4	50	XCGT 06...-C.. D167
090-20T1-06	8.1-9.0	9	19.8	20	47.4	50	
100-32T1-09	9.1-10.0	10	24.9	32	67.3	60	XCGT 09...-C.. D167
110-32T1-09	10.1-11.0	11	25.9	32	67.3	60	
120-32T1-09	11.1-12.0	12	26.9	32	67.3	60	
130-32T1-09	12.1-13.0	13	27.9	32	67.3	60	
140-32T1-09	13.1-14.0	14	28.4	32	67.3	60	
150-32T1-09	14.1-15.0	15	29.4	32	67.3	60	
160-32T1-09	15.1-16.0	16	30.4	32	67.3	60	
170-32T1-09	16.1-17.0	17	31.4	32	67.3	60	
180-32T1-09	17.1-18.0	18	32.4	32	67.3	60	
190-32T1-09	18.1-19.0	19	33.4	32	75.0	60	
200-32T1-09	19.1-20.0	20	34.4	32	75.0	60	

Комплектующие

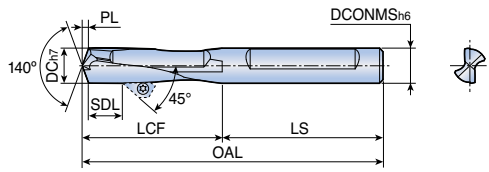
Обозначение	Боковой винт	Задний винт	Ключ	Винт	Ключ
T-CHAMFER 080 - 090	SS M6x1x6	M6x1-SP	L-W 3	TS 25064I	TD 8
T-CHAMFER 100 - 200	SS M10x1.5x10	M10x1.5-SP	L-W 5	TS 40093I	TD 15

Комплектующие D88

SHD 3...-CF

T-CHAMFER

Монолитное твердосплавное сверло для T-CHAMFER



Обозначение	Размеры (мм)								Сплав
	DC	DCONMS	OAL	LCF	LS	SDL min	SDL max	PL	TT9030
SHD 3080-CF	8.0	8.0	80.3	37.3	43	9.5	17.5	1.3	●
3090-CF	9.0	9.0	85.4	42.4	43	13.0	23.5	1.4	●
3100-CF	10.0	10.0	90.6	47.6	43	15.5	25.0	1.6	●
3110-CF	11.0	11.0	96.8	53.8	43	21.5	30.0	1.8	●
3120-CF	12.0	12.0	103.9	60.9	43	25.5	37.0	1.9	●
3130-CF	13.0	13.0	104.1	61.1	43	25.5	35.0	2.1	●
3150-CF	15.0	15.0	113.4	65.4	48	26.5	40.5	2.4	●
3170-CF	17.0	17.0	121.7	71.7	50	24.5	44.0	2.7	●
3180-CF	18.0	18.0	125.9	75.9	50	26.5	48.0	2.9	●
3190-CF	19.0	19.0	130.0	76	54	26.5	49.0	3.0	●

• 'Параметр 'L3' рассчитан с учетом пластины 45°, расположенной в кармане

●: Стандартная позиция

• Монолитные свёрла с внутренними каналами СОЖ доступны по запросу

Пластина	Угол фаски (°)	Размер фаски
XCGT 0603-C30	30°	1.5
0603-C45	45°	4.5
0603-C60	60°	2.5
XCGT 0903-C30	30°	1.5
0903-C45	45°	6.0
0903-C60	60°	3.5

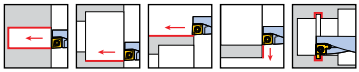
• Максимальный размер фаски получается при использовании сверла минимального диаметра

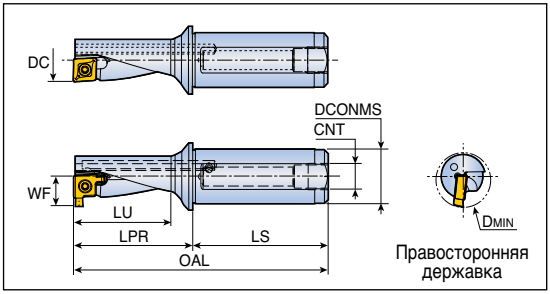
TCAP...-2.25DN

TOPCAP

Многофункциональный инструмент - 2.25xD

• Внутренняя подача СОЖ





Обозначение	Размеры (мм)								Пластина	
	DC	DCONMS	WF	LU	LPR	LS	DMIN	CNT	Для сверления и токарной обработки	Для обработки канавок
TCAP 08R/L-2.25DN	8	12	-	18.0	22.5	42	-	G 1/16	XCM(G)T 04...TC/TA	-
10R/L-2.25DN-GV	10	12	7.1	22.5	27.5	42	12.0	G 1/16	XCM(G)T 05...TC/TA	XCMT 05R...GV
12R/L-2.25DN-GV	12	16	8.5	27.0	33.0	45	14.5	G 1/8	XCM(G)T 06...TC/TA	XCMT 06R...GV
14R/L-2.25DN-GV	14	16	9.5	31.5	38.5	45	16.5	G 1/8	XCM(G)T 07...TC/TA	XCMT 07R...GV
16R/L-2.25DN-GV	16	20	11.1	36.0	44.0	50	19.0	G 1/8	XCM(G)T 08...TC/TA	XCMT 08R...GV
20R/L-2.25DN-GV	20	25	13.2	45.0	55.0	56	23.5	G 1/8	XCM(G)T 10...TC/TA	XCMT 10R...GV
25R/L-2.25DN-GV	25	32	16.5	56.2	69.0	61	29.0	G 1/8	XCM(G)T 13...TC/TA	XCMT 13R...GV
32R/L-2.25DN-GV	32	40	20.5	72.0	86.0	74	36.5	G 1/8	XCM(G)T 17...TC/TA	XCMT 17R...GV
									D168-169	D168

• OAL = LPR+LS
• Доступна правосторонняя канавочная пластина

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCAP 08	TS 18034I/HG-P	T 6P		
TCAP 10	TS 20038I/HG-P	T 6P		
TCAP 12	TS 22052I/HG-P	T 7P		
TCAP 14	TS 25064I/HG-P	T 8P		
TCAP 16	TS 30100I/HG-P		TD 9P	
TCAP 20	TS 35088I/HG-P		TD10P	
TCAP 25	TS 45A100I/HG		TD 20	
TCAP 32	TS 45A100I/HG		TD 20	

Условия резания D200

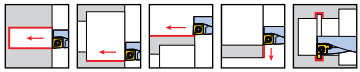
TaeguTec

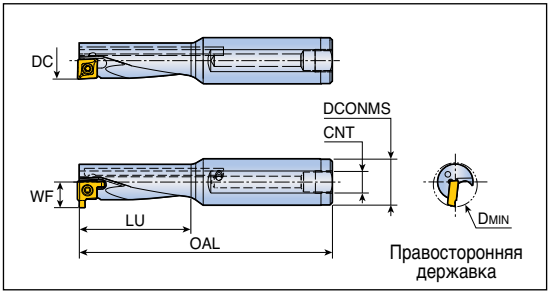
TCAP...-3.0DN

TOPCAP

Многофункциональный инструмент - 3.0xD

• Внутренняя подача СОЖ





Обозначение	Размеры (мм)							Пластина	
	DC	DCONMS	WF	LU	OAL	DMIN	CNT	Для сверления и токарной обработки	Для обработки канавок
TCAP 08R/L-3.0DN12	8	12	-	24	80	-	G 1/16	XCM(G)T 04...TC/TA	-
10R/L-3.0DN-GV	10	12	7.1	30	85	12.0	G 1/16	XCM(G)T 05...TC/TA	XCMT 05R...GV
12R/L-3.0DN-GV	12	16	8.5	36	95	14.5	G 1/8	XCM(G)T 06...TC/TA	XCMT 06R...GV
14R/L-3.0DN-GV	14	16	9.5	42	100	16.5	G 1/8	XCM(G)T 07...TC/TA	XCMT 07R...GV
16R/L-3.0DN-GV	16	20	11.1	48	110	19.0	G 1/8	XCM(G)T 08...TC/TA	XCMT 08R...GV
20R/L-3.0DN-GV	20	25	13.2	60	130	23.5	G 1/8	XCM(G)T 10...TC/TA	XCMT 10R...GV
25R/L-3.0DN-GV	25	32	16.5	75	150	29.0	G 1/8	XCM(G)T 13...TC/TA	XCMT 13R...GV
32R/L-3.0DN-GV	32	40	20.5	96	185	36.5	G 1/8	XCM(G)T 17...TC/TA	XCMT 17R...GV
								D168-169	D168

• OAL = LPR+LS
• Доступна правосторонняя канавочная пластина

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCAP 08	TS 18034I/HG-P	T 6P		
TCAP 10	TS 20038I/HG-P	T 6P		
TCAP 12	TS 22052I/HG-P	T 7P		
TCAP 14	TS 25064I/HG-P	T 8P		
TCAP 16	TS 30100I/HG-P		TD 9P	
TCAP 20	TS 35088I/HG-P		TD10P	
TCAP 25	TS 45A100I/HG		TD 20	
TCAP 32	TS 45A100I/HG		TD 20	

Условия резания D200

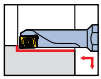
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

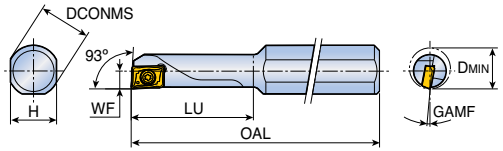
S...SXUCR/L

TOPCAP

Расточные державки с пластинами TOPCAP

- Для растачивания
- Наружная подача СОЖ





Правосторонняя державка

Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	DCONMS	H	OAL	LU	WF	DMIN	GAMF	
S10H SXUCR/L 04-06 (1)	10	9	100	21	3.0	6	9°	XCMT 04...R/L TC
S10J SXUCR/L 04-07 (1)	10	9	110	24.5	3.5	7	5°	D169
S10J SXUCR/L 04-08 (1)	10	9	110	28	4.0	8	2°	
S10K SXUCR/L 05-10	10	9	125	35	5.0	10	2°	XCMT 05..TC
								D169

• (1) Правосторонние пластины необходимо применять с правосторонними расточными державками

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
S10H SXUCR/L 04-06	TS 18034I/HG-P	T 6P		
S10J SXUCR/L 04-07	TS 18034I/HG-P	T 6P		
S10J SXUCR/L 04-08	TS 18034I/HG-P	T 6P		
S10K SXUCR/L 05-10	TS 20038I/HG-P	T 6P		

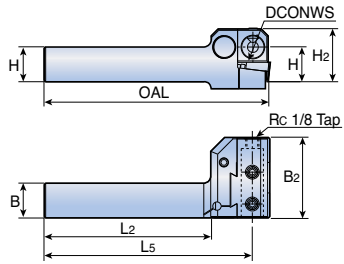
Условия резания D200

TaeguTec

TGHR

TOPCAP

Зажимной элемент (Система выравнивания по центру)



Обозначение	Размеры (мм)								Державка
	H	B	DCONWS	H2	B2	L2	L5	OAL	
TGHR 2020-D16	20	20	16	38	58	120	150	161	TCAP 08R/L...
2525-D16	25	25	16	38	58	120	150	161	TCAP 10R/L...
									TCAP 12R/L...
									TCAP 14R/L...
2525-D25	25	25	25	56	75	120	157	174	TCAP 16R/L...
									TCAP 20R/L...

Комплектующие

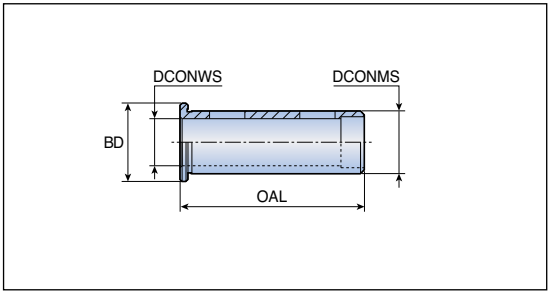
Обозначение	Блок	Клин	Стопорное кольцо	Винт клина	Установочный штифт	Винт установочного штифта	Крепёжный винт		Стопорный винт	Ключ
TGHR 2020-D16	TGHR-D16-BL	TGHR-WD	WSR 4	TGH-WS	TGH-MPI	TGH-MPS	SSxM8 1.25X10-C	SSxM8 x1.25x8	-	L-W 4
TGHR 2525-D16										
TGHR 2525-D25	TGHR-D25-BL	TGHR-WD-25	WSR 4	TGH-WS-25	TGH-MPI-25	TGH-MPS-25	SS M10 x1.5x12-C	SS M101.5x10	SH M6x1x20	L-W 4 L-W 5

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSL

TOPCAP

Втулка для зажимного элемента

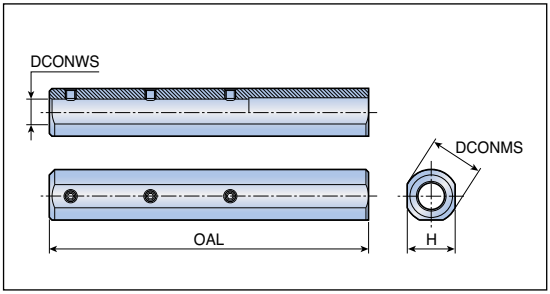


Обозначение	Размеры (мм)				Державка
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	
TSL 16-12	16	12	20	47	TCAP 10R/L...
25-20	25	20	32	55	TCAP 16R/L...

TBSL

TOPCAP

Втулка для расточной державки



Обозначение	Размеры (мм)			
	DCONMS	DCONWS	OAL	H
TBSL 20-10-120	20	10	120	18

Комплектующие

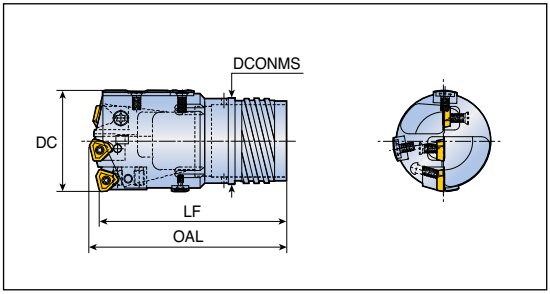
Обозначение	Винт	Ключ		
TBSL 20-10-120	SS M4x0.7x4	L-W 2		

Инструмент для глубокого сверления

TBTA3...SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

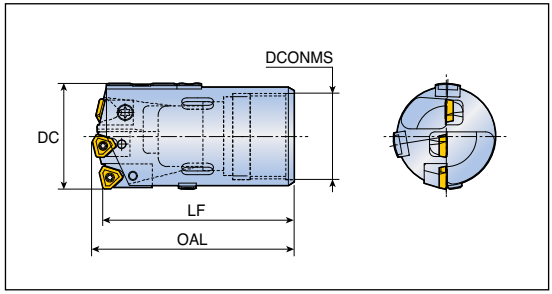
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA3-xxx.xxSE4-33	38.00-39.60	85	90	30	BTSI 033	33
xxx.xxSE4-36	39.61-43.00	85	91	33	BTSI 036	36
xxx.xxSE4-39	43.01-47.00	95	101	36	BTSI 039	39
xxx.xxSE4-43	47.01-51.70	95	102	39	BTSI 043	43
xxx.xxSE4-47	51.71-56.20	100	107	43	BTSI 047	47
xxx.xxSE4-51	56.21-60.60	110	118	47	BTSI 051	51
xxx.xxSE4-56A	60.61-64.99	110	119	51	BTSI 056A	56
xxx.xxSE4-56B	65.00-66.99	150	159	52	BTSI 056B	56
xxx.xxSE4-62	67.00-72.99	150	159	58	BTSI 062	62
xxx.xxSE4-68	73.00-79.99	150	160	63	BTSI 068	68
xxx.xxSE4-75	80.00-86.99	180	191	70	BTSI 075	75
xxx.xxSE4-82	87.00-99.99	180	193	77	BTSI 082	82
xxx.xxSE4-94	100.00-106.99	180	193	89	BTSI 094	94

Комплектующие D98 | Труба D130 | Условия резания D202

TaeguTec

TBTA3...SI1

Однотрубная система



• Внутренняя однозаходная резьба

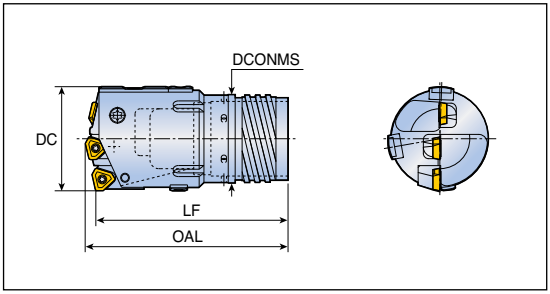
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA3- xxx.xxSI1-33	38.00-39.99	80	85	30	BTSE 033	33
xxx.xxSI1-36	40.00-43.99	80	86	33	BTSE 036	36
xxx.xxSI1-39	44.00-46.99	90	96	37	BTSE 039	39
xxx.xxSI1-43	47.00-51.99	90	97	41	BTSE 043	43
xxx.xxSI1-47	52.00-56.99	100	107	44	BTSE 047	47
xxx.xxSI1-51	57.00-60.99	110	118	49	BTSE 051	51
xxx.xxSI1-56	61.00-67.99	110	119	53	BTSE 056	56
xxx.xxSI1-62	68.00-74.99	120	129	59	BTSE 062	62
xxx.xxSI1-68	75.00-80.99	150	161	65	BTSE 068	68
xxx.xxSI1-75	81.00-90.99	150	162	71	BTSE 075	75
xxx.xxSI1-82	91.00-98.99	150	162	79	BTSE 082	82
xxx.xxSI1-94	99.00-106.99	150	163	90	BTSE 094	94

Комплектующие D98 | Труба D130 | Условия резания D202

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TBTA3...DE4

Двухтрубная система



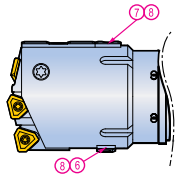
• Наружная четырехзаходная резьба

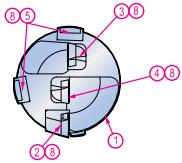
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		LF	OAL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA3-xxx.xxDE4-35.5	38.00-39.60	85	90	33	BTDO 035.5	BTDI 026	35.5
xxx.xxDE4-39	39.61-43.00	85	91	36	BTDO 039	BTDI 029	39.0
xxx.xxDE4-42.5	43.01-47.00	95	101	39	BTDO 042.5	BTDI 032	42.5
xxx.xxDE4-46.5	47.01-51.70	100	102	43	BTDO 046.5	BTDI 035	46.5
xxx.xxDE4-51	51.71-56.20	100	107	47	BTDO 051	BTDI 039	51.0
xxx.xxDE4-55.5	56.21-65.00	110	119	51	BTDO 055.5	BTDI 043A	55.5
xxx.xxDE4-56	65.00-66.99	150	159	52	BTDO 056	BTDI 043B	56.0
xxx.xxDE4-62	67.00-72.99	150	159	58	BTDO 062	BTDI 048	62.0
xxx.xxDE4-68	73.00-79.99	150	160	63	BTDO 068	BTDI 053	68.0
xxx.xxDE4-75	80.00-86.99	180	191	70	BTDO 075	BTDI 059	75.0
xxx.xxDE4-82	87.00-99.99	180	193	77	BTDO 082	BTDI 066	82.0
xxx.xxDE4-94	100.00-106.99	180	193	89	BTDO 094	BTDI 078	94.0

Комплектующие D98 | Труба D130 | Условия резания D202

Серия TBTA3

Комплектующие серии TBTA3





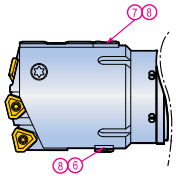
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт

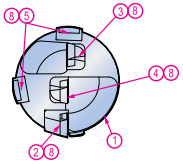
	Комплектующие	Диаметр (мм)				
		38.00-39.99	40.00-44.99	45.00-47.99	48.00-51.99	52.00-54.99
Картридж	Наружный	PERC 05R	PERC 402-04	PERC 402-04	PERC 402-04	PERC 402-32
	Регулировочный винт	AS0003-5	AS0004-8	AS0004-8	AS0004-8	AS0005-10
	Ключ	H1.5	H2	H2	H2	H2.5
	Винт	LS1803RH	LS1803.5RH	LS1803.5RH	LS1803.5RH	LS1805RH
	Ключ	H2	H2.5	H2.5	H2.5	H3
	Внутренний	CENC 05R	CENC 05R	CENC 05R	CENC 402-04	CENC 402-04
	Винт	CSTB3	CSTB3	CSTB3	CSTB3.5	CSTB3.5
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-15D	T-15D
	Центральный	CENC 05R	CENC 05R	CENC 402-04	CENC 402-04	CENC 402-04
	Винт	CSTB3	CSTB3	CSTB3.5	CSTB3.5	CSTB3.5
	Ключ	T-9D	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
Пластина	Наружный	NPMX 0803RG	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG	TPMX 1704RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB3.5D
	Ключ	T-7D	T-8D	T-8D	T-8D	T-9D
	Внутренний	NPMX 0803RG	NPMX 0803RG	NPMX 0803RG	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.2	CSTB2.2	CSTB2.5	CSTB2.5
	Ключ	T-7D	T-7D	T-7D	T-8D	T-8D
	Центральный	NPMX 0803RG	NPMX 0803RG	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.2	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB2.5
	Ключ	T-7D	T-7D	T-8D	T-8D	T-8D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GO08CD-SA-FB	PAD-GO08CD-SA-FB	PAD-GC10-SA	PAD-GC10-SA	PAD-GC10-SA
		PAD-GO08CD-SB-FB	PAD-GO08CD-SB-FB	PAD-GC10-SB	PAD-GC10-SB	PAD-GC10-SB
	Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB4S	CSTB4S	CSTB4S
	Ключ	T-9D	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
	Щиток направляющей пластины	PAD-P08	PAD-P08	PAD-P10	PAD-P10	PAD-P10
	Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB4S	CSTB4S	CSTB4S
	Ключ	T-9D	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S08	PAD-S08	PAD-S08	PAD-S08	PAD-S08
	Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

Серия TBTA3

Комплектующие серии TBTA3





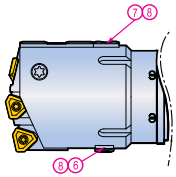
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт

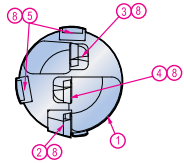
	Комплектующие	Диаметр (мм)				
		55.00-57.99	58.00-59.99	60.00-63.99	64.00-67.99	68.00-77.99
Картридж	Наружный	PERC 402-32	PERC 402-32	PERC 402-32	PERC 402-43	PERC 402-32
	Регулировочный винт	AS0005-10	AS0005-10	AS0005-10	AS0005-15	AS0005-10
	Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
	Винт	LS1805RH	LS1805RH	LS1805RH	LS1806RH	LS1805RH
	Ключ	H3	H3	H3	H4	H3
	Внутренний	CENC 402-04	CENC 402-32	CENC 402-32	CENC 402-32	CENC 402-43
	Винт	CSTB3.5	CSTA5	CSTA5	CSTA5	LS1206
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	H3
	Центральный	CENC 402-32	CENC 402-32	CENC 402-32	CENC 402-32	CENC 402-43
	Винт	CSTA5	CSTA5	CSTA5	CSTA5	LS1206
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	H3
Пластина	Наружный	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 2405RG	TPMX 1704RG
	Винт	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB4M	CSTB3.5D
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-15D	T-9D
	Внутренний	TPMX 1403RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB2.5	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB4M
	Ключ	T-8D	T-9D	T-9D	T-9D	T-15D
	Центральный	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB3.5D	CSTB4M
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D	T-15D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC10-SA	PAD-GC10-SA	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB
		PAD-GC10-SB	PAD-GC10-SB	-	-	-
	Винт	CSTB4S	CSTB4S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Щиток направляющей пластины	PAD-P10	PAD-P10	PAD-P14	PAD-P14	PAD-P14
	Винт	CSTB4S	CSTB4S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S08	PAD-S08	PAD-S08	PAD-S10	PAD-S10
	Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

Серия TBTA3

Комплектующие серии TBTA3





1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт

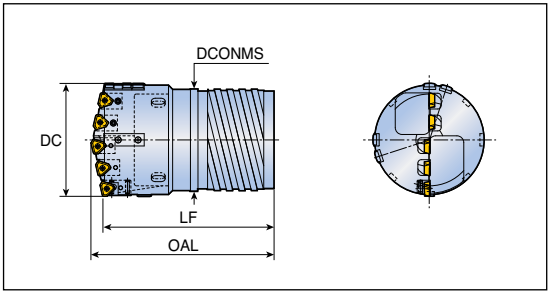
	Комплектующие	Диаметр (мм)			
		78.00-84.99	85.00-91.99	92.00-98.99	99.00-106.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-63	PERC 402-43	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0006-15	AS0005-15	AS0006-15
	Ключ	H2.5	H3	H2.5	H3
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Центральный	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3	H3	H3	H3
Пластина	Наружный	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB5	CSTB4M	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-20D	T-15D	T-20D
	Внутренний	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-20D	T-20D
	Центральный	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	LS1206S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P14	PAD-P14	PAD-P14	PAD-P18
	Винт	CSTB5S	CSTB5S	CSTA5S	LS1206S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S10	PAD-S10	PAD-S10	PAD-S14
	Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTA5S
	Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-15D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

TBTA5...SE4

TDEEP

Однотрубная система



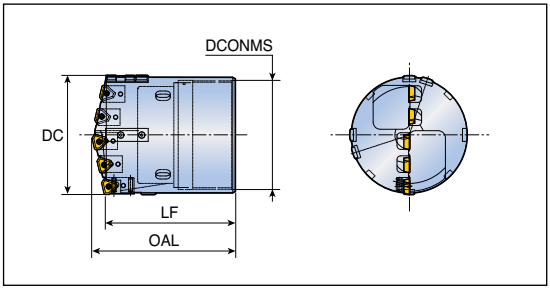
• Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)			Труба	
			LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA5-	**xxx.xxSE4-094**	107.00-111.99	180	197	89	BTSI 094	94
	xxx.xxSE4-106	112.00-123.99	205	221	101	BTSI 106	106
	xxx.xxSE4-118	124.00-135.99	205	222	113	BTSI 118	118
	xxx.xxSE4-130	136.00-147.99	205	223	125	BTSI 130	130
	xxx.xxSE4-142	148.00-159.99	225	245	137	BTSI 142	142
	xxx.xxSE4-154	160.00-168.99	225	246	149	BTSI 154	154

TBTA5...SI1

TDEEP

Однотрубная система



• Внутренняя однозаходная резьба

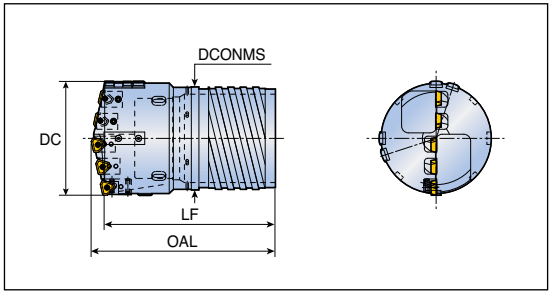
Обозначение		DC	Размеры (мм)			Труба	
			LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA5-	**xxx.xxSI1-094**	107.00-110.99	150	164	90	BTSE 094	94
	xxx.xxSI1-106	111.00-122.99	150	165	102	BTSE 106	106
	xxx.xxSI1-118	123.00-134.99	150	167	114	BTSE 118	118
	xxx.xxSI1-130	135.00-148.99	150	168	126	BTSE 130	130
	xxx.xxSI1-142	149.00-161.99	150	170	139	BTSE 142	142
	xxx.xxSI1-154	162.00-168.99	190	211	151	BTSE 154	154

Комплектующие D103 | Труба D130 | Условия резания D202

TBTA5...DE4

TDEEP

Двухтрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

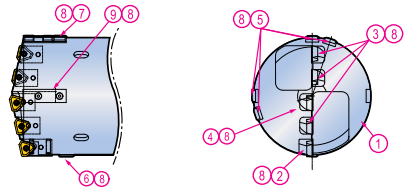
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		LF	OAL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA5 - xxx.xxDE4-094	107.00-111.99	180	197	89	BTDO 094	BTDI 078	94
xxx.xxDE4-106	112.00-123.99	205	221	101	BTDO 106	BTDI 090	106
xxx.xxDE4-118	124.00-135.99	205	222	113	BTDO 118	BTDI 092	118
xxx.xxDE4-130	136.00-147.99	205	223	125	BTDO 130	BTDI 093	130
xxx.xxDE4-142	148.00-159.99	225	245	137	BTDO 142	BTDI 094	142
xxx.xxDE4-154	160.00-168.99	225	246	149	BTDO 154	BTDI 095	154

Комплектующие D103 | Труба D130 | Условия резания D202

Серия TBTA5

TDEEP

Комплектующие серии TBTA5



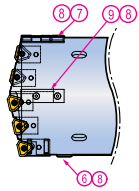
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

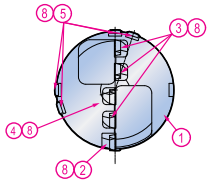
	Комплектующие	Диаметр (мм)			
		107.00-117.99	118.00-135.99	136.00-144.99	145.00-150.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15
	Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-32	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43
	Винт	CSTA5	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	T-15D	H3	H3	H3
	Центральный	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3	H3	H3	H3
Пластина	Наружный	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Внутренний	TPMX 1704RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB3.5D	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
	Ключ	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
	Центральный	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

Серия TBTA5

Комплектующие серии TBTA5





1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

Комплектующие		Диаметр (мм)		
		151.00-156.99	157.00-162.99	163.00-168.99
Картридж	Наружный	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15
	Ключ	H3	H3	H3
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3L	H3L	H3L
	Центральный	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L
Пластина	Наружный	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D
	Внутренний	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-20D
	Центральный	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3L
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D

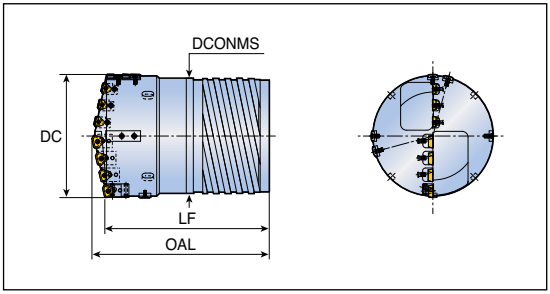
D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TBTA7...SE4

TDEEP

Однотрубная система



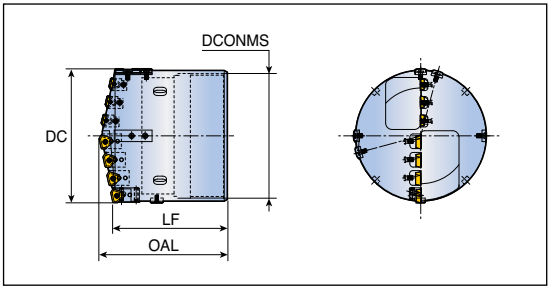
- Наружная четырехзаходная резьба
- Двухтрубная система доступна по запросу

Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA7- xxx.xxSE4-154	169.00-171.99	225	246	149	BTSI 154	154
xxx.xxSE4-166	172.00-183.99	225	247	161	BTSI 166	166
xxx.xxSE4-178	184.00-195.99	245	267	173	BTSI 178	178
xxx.xxSE4-190	196.00-207.99	245	270	185	BTSI 190	190
xxx.xxSE4-202	208.00-219.99	245	271	197	BTSI 202	202
xxx.xxSE4-214	220.00-231.99	265	293	208	BTSI 214	214
xxx.xxSE4-226	232.00-232.99	265	293	220	BTSI 226	226

TBTA7...SI1

TDEEP

Однотрубная система



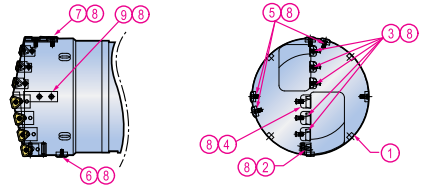
- Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA7- xxx.xxSI1-154	169.00-173.99	190	211	151	BTSE 154	154
xxx.xxSI1-166	174.00-185.99	190	213	163	BTSE 166	166
xxx.xxSI1-178	186.00-197.99	190	212	175	BTSE 178	178
xxx.xxSI1-190	198.00-209.99	190	215	187	BTSE 190	190
xxx.xxSI1-202	210.00-221.99	190	217	199	BTSE 202	202
xxx.xxSI1-214	222.00-232.99	190	218	211	BTSE 214	214

Комплектующие D106
Труба D130
Условия резания D202

Серия TBTA7

Комплектующие серии TBTA7



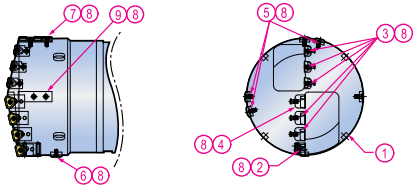
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

Комплектующие		Диаметр (мм)			
		169.00-188.99	189.00-196.99	197.00-202.99	203.00-208.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15
	Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
	Центральный	CENC 402-43	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
Пластина	Наружный	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Внутренний	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Центральный	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

Серия TBTA7

Комплектующие серии TBTA7



1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

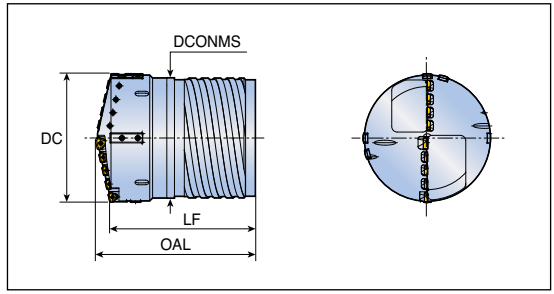
Комплектующие		Диаметр (мм)			
		209.00-214.99	215.00-220.99	221.00-226.99	227.00-232.99
Картридж	Наружный	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15	AS0005-15
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Винт	L1806RH	L1806RH	L1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-63
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
	Центральный	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206S	LS1206	LS1206	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
Пластина	Наружный	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
	Внутренний	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Центральный	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG	TPMX 2807RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

TBTA9...SE4

TDEEP

Однотрубная система



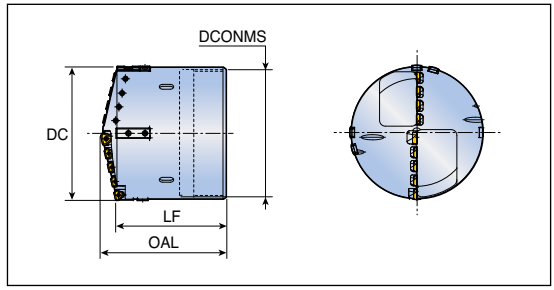
• Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA9 - xxx.xxSE4-226	233.00-243.99	265	294	220	BTSI 226	226
xxx.xxSE4-238	244.00-255.99	265	294	232	BTSI 238	238
xxx.xxSE4-250	256.00-267.99	290	322	244	BTSI 250	250
xxx.xxSE4-262	268.00-279.99	290	323	256	BTSI 262	262
xxx.xxSE4-274	280.00-291.99	290	325	268	BTSI 274	274

TBTA9...SI1

TDEEP

Однотрубная система



• Внутренняя однозаходная резьба

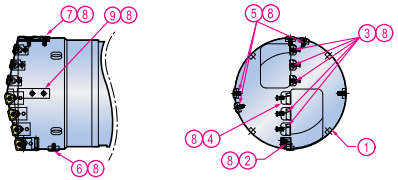
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA9 - xxx.xxSI1-214	233.00-233.99	190	217	211	BTSE 214	214
xxx.xxSI1-226	234.00-245.99	190	219	223	BTSE 226	226
xxx.xxSI1-238	246.00-257.99	190	221	235	BTSE 238	238
xxx.xxSI1-250	258.00-269.99	210	242	245	BTSE 250	250
xxx.xxSI1-262	270.00-281.99	210	244	259	BTSE 262	262
xxx.xxSI1-274	282.00-293.99	210	245	271	BTSE 274	274

Комплектующие D109 | Труба D130 | Условия резания D202

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Серия TBTA9

Комплектующие серии TBTA9



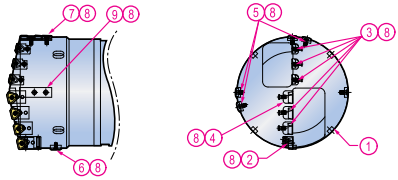
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

Комплектующие		Диаметр (мм)				
		233.00-247.99	248.00-253.99	254.00-258.99	259.00-264.99	265.00-271.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15
	Ключ	H2.5	H3	H3	H3	H3
	Винт	LS1806RH	L1806RH	L1806RH	L1806RH	L1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43	CENC 402-43
	Винт	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206	LS1206
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L	H3L
	Центральный	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L	H3L
Пластина	Наружный	TPMX 2405 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG
	Винт	CSTB4M	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-15D	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
	Внутренний	TPMX 2405 RG	TPMX 2405 RG	TPMX 2405 RG	TPMX 2405 RG	TPMX 2405 RG
	Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
	Центральный	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D

D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

Серия TBTA9

Комплектующие серии TBTA9



1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

Комплектующие		Диаметр (мм)			
		272.00-275.99	276.00-284.99	285.00-289.99	290.00-293.99
Картридж	Наружный	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Винт	L1806RH	L1806RH	L1806RH	L1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
	Центральный	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63	CENC 402-63
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3L	H3L	H3L	H3L
Пластина	Наружный	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
	Внутренний	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
	Центральный	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG	TPMX 2807 RG
	Винт	CSTB5	CSTB5	CSTB5	CSTB5
	Ключ	T-20D	T-20D	T-20D	T-20D
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB	PAD-GC18-SB
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Щиток направляющей пластины	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18	PAD-P18
	Винт	LS1206S	LS1206S	LS1206S	LS1206S
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Дополнительная направляющая пластина	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14	PAD-S14
	Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S
	Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D

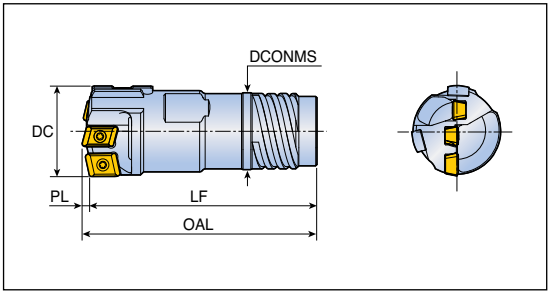
D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TBTA-FB...SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

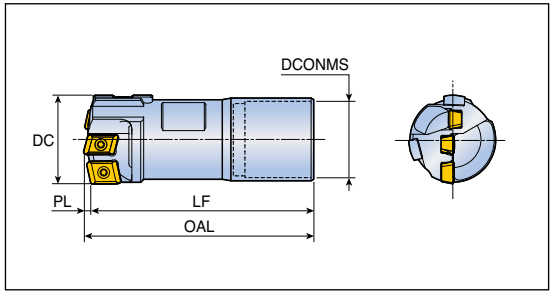
Обозначение	DC	Размеры (мм)				Труба	
		LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-FB xx.xxSE4-22	25.00-26.40	70	73	19.5	3	BTSI 022	22
xx.xxSE4-24	26.41-28.70	70	73	21.0	3	BTSI 024	24
xx.xxSE4-26	28.71-31.00	75	78	23.5	3	BTSI 026	26
xx.xxSE4-28	31.01-33.30	75	78	25.5	3	BTSI 028	28
xx.xxSE4-30	33.31-36.20	80	83	28.0	3	BTSI 030	30
xx.xxSE4-33	36.21-39.60	90	93	30.0	3	BTSI 033	33
xx.xxSE4-36	39.61-43.00	95	99	33.0	4	BTSI 036	36
xx.xxSE4-39	43.01-47.00	100	104	36.0	4	BTSI 039	39
xx.xxSE4-43	47.01-51.70	100	104	39.0	4	BTSI 043	43
xx.xxSE4-47	51.71-56.20	110	114	43.0	4	BTSI 047	47
xx.xxSE4-51	56.21-60.60	115	120	47.0	5	BTSI 051	51
xx.xxSE4-51	60.61-65.00	115	120	47.0	5	BTSI 051	51
xx.xxSE4-56A	60.61-65.00	115	120	51.0	5	BTSI 056A	56

Комплектующие D114
Труба D130
Условия резания D204

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

TBTA-FB...SI1

Однотрубная система



• Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)				Труба	
		LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-FB xx.xxSI1-22	25.00-26.99	70	73	20	3	BTSE 022	22
xx.xxSI1-24	27.00-29.00	70	73	22	3	BTSE 024	24
xx.xxSI1-24	29.01-29.99	70	73	22	3	BTSE 024	24
xx.xxSI1-26	30.00-31.99	75	78	24	3	BTSE 026	26
xx.xxSI1-28	32.00-33.99	75	78	26	3	BTSE 028	28
xx.xxSI1-30	34.00-36.99	90	93	27	3	BTSE 030	30
xx.xxSI1-33	37.00-39.99	95	98	30	3	BTSE 033	33
xx.xxSI1-36	40.00-43.99	100	104	33	4	BTSE 036	36
xx.xxSI1-39	44.00-46.99	105	109	37	4	BTSE 039	39
xx.xxSI1-43	47.00-51.99	105	109	41	4	BTSE 043	43
xx.xxSI1-47	52.00-56.99	110	114	44	4	BTSE 047	47
xx.xxSI1-51	57.00-60.99	115	120	49	5	BTSE 051	51
xx.xxSI1-56	61.00-65.00	115	120	53	5	BTSE 056	56

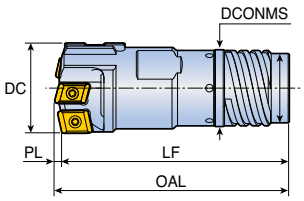
Комплектующие D114
Труба D130
Условия резания D204

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TBTA-FB...DE4

Двухтрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

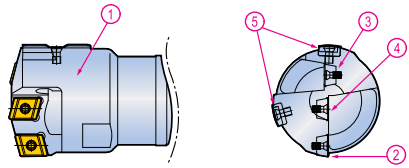
Обозначение	DC	Размеры (мм)				Труба		
		LF	OAL	DCONMS	PL	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA-FB xx.xxDE4-23.5	25.00-26.40	70	73	21.0	3	BTDO 023.5	BTDI 016	23.5
xx.xxDE4-26	26.41-28.70	75	78	23.5	3	BTDO 026	BTDI 018	26.0
xx.xxDE4-28	28.71-31.00	75	78	25.5	3	BTDO 028	BTDI 020	28.0
xx.xxDE4-30.5	31.01-33.30	80	83	28.0	3	BTDO 030.5	BTDI 022	30.5
xx.xxDE4-33	33.31-36.20	90	93	30.0	3	BTDO 033	BTDI 024	33.0
xx.xxDE4-35.5	36.21-39.60	95	99	33.0	4	BTDO 035.5	BTDI 026	35.5
xx.xxDE4-39	39.61-43.00	100	104	36.0	4	BTDO 039	BTDI 029	39.0
xx.xxDE4-42.5	43.01-47.00	100	104	39.0	4	BTDO 042.5	BTDI 032	42.5
xx.xxDE4-46.5	47.01-51.70	110	114	43.0	4	BTDO 046.5	BTDI 035	46.5
xx.xxDE4-51	51.71-56.20	115	120	47.5	5	BTDO 051	BTDI 039	51.0
xx.xxDE4-55.5	56.21-65.00	115	120	51.0	5	BTDO 055.5	BTDI 043A	55.5

Комплектующие D114
Труба D130
Условия резания D204

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

Серия TBTA-FB

Комплектующие серии TBTA-FB



1. Корпус головки
2. Наружная пластина
3. Внутренняя пластина
4. Центральная пластина
5. Направляющая пластина

Комплектующие		Диаметр (мм)			
		25.00-28.00	28.01-29.99	30.00-35.00	35.01-38.00
Пластина	Наружная	NPHT 06003 RG	NPHT 06003 RG	NPHT 07504 RG	NPHT 07504 RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.2	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-7F	T-7F	T-8F	T-8F
	Внутренняя	NPMT 05503 RG	NPMT 05503 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.2	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-7F	T-7F	T-8F	T-8F
	Центральная	NPMT 05503 LG	NPMT 06504 LG	NPMT 06504 LG	NPMT 08004 LG
	Винт	CSTB2.2	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-7F	T-8F	T-8F	T-8F
Направляющая пластина	Направляющая	PAD-GO06CD-SA	PAD-GO06CD-SA	PAD-GO07CD-SA	PAD-GO07CD-SA
		PAD-GO06CD-SB	PAD-GO06CD-SB	PAD-GO07CD-SB	PAD-GO07CD-SB
	Винт	SR34-508	SR34-508	CSTB-3L065	CSTB-3L065
	Ключ	T-7F	T-7F	T-9F	T-9F

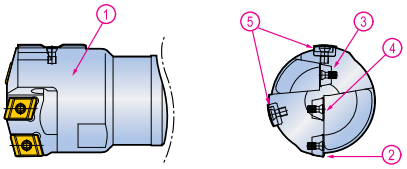
Комплектующие		Диаметр (мм)			
		38.01-39.00	39.01-41.00	41.01-44.00	44.01-45.00
Пластина	Наружная	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
	Внутренняя	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 08004 RG	NPMT 08004 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
	Центральная	NPMT 08004 LG	NPMT 08004 LG	NPMT 08004 LG	NPMT 09504 LG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
Направляющая пластина	Направляющая	PAD-GO07CD-SA	PAD-GO08CD-SA-FB	PAD-GO08CD-SA-FB	PAD-GO08CD-SA-FB
		PAD-GO07CD-SB	PAD-GO08CD-SB-FB	PAD-GO08CD-SB-FB	PAD-GO08CD-SB-FB
	Винт	CSTB-3L065	SR34-506-C	SR34-506-C	SR34-506-C
	Ключ	T-9F	T-9F	T-9F	T-9F

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Серия TBTA-FB

Комплектующие серии TBTA-FB



1. Корпус головки
2. Наружная пластина
3. Внутренняя пластина
4. Центральная пластина
5. Направляющая пластина

Комплектующие		Диаметр (мм)			
		45.01-47.00	47.01-51.00	51.01-54.00	54.01-57.00
Пластина	Наружная	NPHT 09004 RG	NPHT 11004 RG	NPHT 11004 RG	NPHT 11004 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
	Внутренняя	NPMT 08004 RG	NPMT 08004 RG	NPMT 09504 RG	NPMT 09504 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
	Центральная	NPMT 09504 LG	NPMT 09504 LG	NPMT 09504 LG	NPMT 12504 LG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
Направляющая пластина	Направляющая	PAD-GO10CD-SA	PAD-GO10CD-SA	PAD-GO10CD-SA	PAD-GO10CD-SA
		PAD-GO10CD-SB	PAD-GO10CD-SB	PAD-GO10CD-SB	PAD-GO10CD-SB
	Винт	SR14-571/S	SR14-571/S	SR14-571/S	SR14-571/S
	Ключ	T-10/5	T-10/5	T-10/5	T-10/5

Комплектующие		Диаметр (мм)		
		57.01-60.00	60.01-64.00	64.01-65.00
Пластина	Наружная	NPHT 11004 RG	NPHT 13004 RG	NPHT 13004 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F
	Внутренняя	NPMT 09504 RG	NPMT 09504 RG	NPMT 12504 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F
	Центральная	NPMT 12504 LG	NPMT 12504 LG	NPMT 12504 LG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F
Направляющая пластина	Направляющая	PAD-GO12CD-SA	PAD-GO12CD-SA	PAD-GO12CD-SA
		PAD-GO12CD-SB	PAD-GO12CD-SB	PAD-GO12CD-SB
	Винт	SR14-571/S	SR14-571/S	SR14-571/S
	Ключ	T-10/5	T-10/5	T-10/5

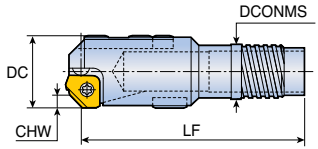
D170 D176

Направляющая пластина

- Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

TBTA-R...SE4

Однотрубная система



- Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение		DC	CHW	Размеры (мм)		Труба	
				LF	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-R	**xxx.xxSE4-22**	25.00-26.40	2.8	72.5	19.5	BTSI 022	22
	xxx.xxSE4-24	26.41-28.70	2.8	72.5	21.0	BTSI 024	24
	xxx.xxSE4-26	28.71-31.00	2.8	72.5	23.5	BTSI 026	26
	xxx.xxSE4-28	31.01-33.30	2.8	75.5	25.5	BTSI 028	28
	xxx.xxSE4-30	33.31-36.20	2.8	75.5	28.0	BTSI 030	30
	xxx.xxSE4-33	36.21-39.60	2.8	90.5	30.0	BTSI 033	33
	xxx.xxSE4-36	39.61-39.99	2.8	90.5	33.0	BTSI 036	36

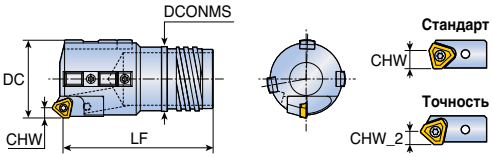
Комплектующие D119 | Труба D130 | Условия резания D202

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TBTA-R...SE4

TDEEP

Однотрубная система



- Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение	DC	CHW (mm)		Размеры (мм)		Труба	
		Стандарт	Точность	LF	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-R xxx.xxSE4-36	40.00-43.00	6.4	4	90	33.0	BTSI 036	36
xxx.xxSE4-39	43.01-47.00	6.4	4	95	36.0	BTSI 039	39
xxx.xxSE4-43	47.01-51.70	6.4	4	95	39.0	BTSI 043	43
xxx.xxSE4-47	51.71-56.20	6.4/7.2	4/4.8	100	43.0	BTSI 047	47
xxx.xxSE4-51	56.21-60.60	7.2	4.8	110	47.0	BTSI 051	51
xxx.xxSE4-56A	60.61-65.00	7.2	4.8	110	51.0	BTSI 056A	56
xxx.xxSE4-56B	65.00-66.99	7.2	4.8	150	52.0	BTSI 056B	56
xxx.xxSE4-62	67.00-72.99	10.4	6.4	150	58.0	BTSI 062	62
xxx.xxSE4-68	73.00-79.99	10.4	6.4	150	63.0	BTSI 068	68
xxx.xxSE4-75	80.00-86.99	10.4	6.4	180	70.0	BTSI 075	75
xxx.xxSE4-82	87.00-99.99	10.4	6.4	180	77.0	BTSI 082	82

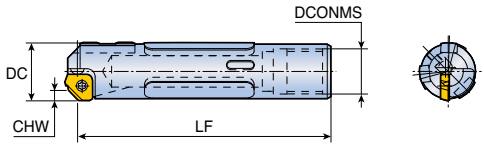
Комплектующие D119
Труба D130
Условия резания D202

TaeguTec

TBTA-R...SI1

TDEEP

Однотрубная система



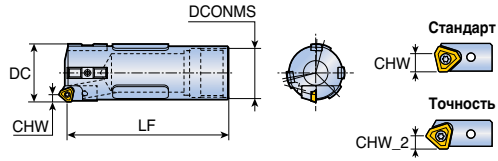
• Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение		DC	CHW (мм)	Размеры (мм)		Труба	
				LF	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-R-	**xxx.xxSI1-22**	25.00-26.99	2.8	110.5	20	BTSE 022	22
	xxx.xxSI1-24	27.00-29.99	2.8	110.5	22	BTSE 024	24
	xxx.xxSI1-26	30.00-31.99	2.8	110.5	24	BTSE 026	26
	xxx.xxSI1-28	32.00-33.99	2.8	110.5	26	BTSE 028	28
	xxx.xxSI1-30	34.00-36.99	2.8	135.5	27	BTSE 030	30
	xxx.xxSI1-33	37.00-39.99	2.8	135.5	30	BTSE 033	33

TBTA-R...SI1

TDEEP

Однотрубная система



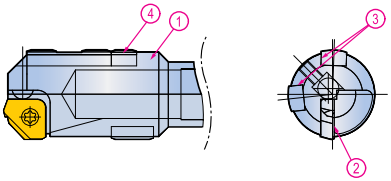
• Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение		DC	CHW (мм)		Размеры (мм)		Труба	
			Стандарт	Точность	LF	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-R-	**xxx.xxSI1-36**	40.00-43.99	6.4	4	135	33	BTSE 036	36
	xxx.xxSI1-39	44.00-46.99	6.4	4	135	37	BTSE 039	39
	xxx.xxSI1-43	47.00-51.99	6.4	4	145	41	BTSE 043	43
	xxx.xxSI1-47	52.00-56.99	7.2	4.8	145	44	BTSE 047	47
	xxx.xxSI1-51	57.00-60.99	7.2	4.8	170	49	BTSE 051	51
	xxx.xxSI1-56	61.00-67.99	7.2/10.4	4.8/6.4	170	53	BTSE 056	56
	xxx.xxSI1-62	68.00-74.99	10.4	6.4	170	59	BTSE 062	62
	xxx.xxSI1-68	75.00-80.99	10.4	6.4	205	65	BTSE 068	68
	xxx.xxSI1-75	81.00-90.99	10.4	6.4	215	71	BTSE 075	75
	xxx.xxSI1-82	91.00-98.99	10.4	6.4	225	79	BTSE 082	82
	xxx.xxSI1-94	99.00-110.99	10.4	6.4	235	90	BTSE 094	94

Комплектующие D119 | Труба D130 | Условия резания D202

Серия TBTA-R

Комплектующие серии TBTA-R



1. Корпус головки
2. Пластина
3. Направляющая пластина
4. Щиток направляющей пластины

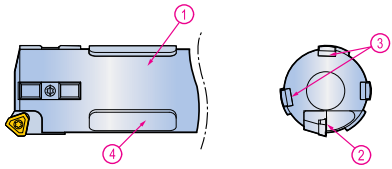
		Комплектующие	Диаметр (мм)			
			25.00-27.99	28.00-29.99	30.00-37.99	38.00-39.99
Жёсткий допуск	Картридж	Регулировочный шарик	BALL5	BALL5	BALL5	BALL5
		Регулировочный винт	AS0005-5	AS0005-5	AS0005-5	AS0005-5
		Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
		Винт	-	-	-	-
		Ключ	-	-	-	-
	Пластина	Пластина	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45
		Винт	CSTANO3	CSTANO3	CSTANO3	CSTANO3
		Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D
Нормальный допуск	Картридж	Наружная	-	-	-	-
		Регулировочный винт	-	-	-	-
		Ключ	-	-	-	-
		Винт	-	-	-	-
		Ключ	-	-	-	-
	Пластина	Пластина	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45	XPMT 16002-45
		Винт	CSTANO3	CSTANO3	CSTANO3	CSTANO3
		Ключ	T9	T9	T9	T9
Направляющая пластина		Направляющая пластина (A)	PAD-GO06CD	PAD-GO06CD	PAD-GO07CD	PAD-GO08CD-SA-FB
			-	-	-	PAD-GO08CD-SB-FB
		Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S
		Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D
		Щиток направляющей пластины (B)	PAD-P08-120	PAD-P08-120	PAD-P08-140	PAD-P08
		Винт	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S	CSTB3S
		Ключ	T-9D	T-9D	T-9D	T-9D
		Резиновая направляющая пластина (C)	PAD-R10	PAD-R10	PAD-R12	PAD-R15
		Винт	LS0902, 5-6	LS0902, 5-6	LS0903-8	LS0904-10
		Ключ	-	-	H2	H2.5

D174 Направляющая пластина D177 Картридж D179

- A + B для наружной четырехзаходной резьбы
- A + C для внутренней однозаходной резьбы

Серия TBTA-R

Комплектующие серии TBTA-R



1. Корпус головки
2. Картридж и стопорный винт
3. Направляющая пластина
4. Резиновая направляющая пластина и стопорный винт

Комплектующие			Диаметр (мм)			
			40.00-45.99	46.00-51.99	52.00-56.99	57.00-59.99
Жёсткий допуск	Картридж	Наружный	PERC-P 04R	PERC-P 04R	PERC-P 32R	PERC-P 32R
		Регулировочный винт	AS0004-8	AS0004-8	AS0005-10	AS0005-10
		Ключ	H2	H2	H2.5	H2.5
		Винт	LS1803.5RH	LS1803.5RH	LS1805RH	LS1805RH
		Ключ	H2.5	H2.5	H3	H3
	Пластина	Пластина	TPMX 1403LG	TPMX 1403LG	TPMX 1704LG	TPMX 1704LG
		Винт	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB3.5D	CSTB3.5D
		Ключ	T-8D	T-8D	T-8D	T-8D
Нормальный допуск	Картридж	Наружная	PERC 402-04	PERC 402-04	PERC 402-32	PERC 402-32
		Регулировочный винт	AS0004-8	AS0004-8	AS0005-10	AS0005-10
		Ключ	H2	H2	H2.5	H2.5
		Винт	LS1803.5RH	LS1803.5RH	LS1805RH	LS1805RH
		Ключ	H2.5	H2.5	H3	H3
	Пластина	Пластина	TPMX 1403RG	TPMX 1403RG	TPMX 1704RG	TPMX 1704RG
		Винт	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB3.5D	CSTB3.5D
		Ключ	T-8D	T-8D	T-8D	T-8D
Направляющая пластина		Направляющая пластина (A)	PAD-GO08CD-SA-FB	PAD-GC10-SA	PAD-GC10-SA	PAD-GC14-SB *1
			PAD-GO08CD-SB-FB	PAD-GC10-SB	PAD-GC10-SB	-
		Винт	CSTB3S	CSTB4S	CSTB4S	CSTA5S *2
		Ключ	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
		Щиток направляющей пластины (B)	PAD-P08	PAD-P10	PAD-P10	PAD-P14
		Винт	CSTB3S	CSTB4S	CSTB4S	CSTA5S
		Ключ	T-9D	T-15D	T-15D	T-15D
		Резиновая направляющая пластина (C)	PAD-R15	PAD-R15	PAD-R15	PAD-R20
		Винт	LS0904-10	LS0904-10	LS0904-10	LS0905-12
		Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H3

D174 Направляющая пластина D177 Картридж D179

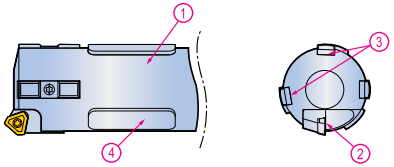
- A + B для наружной четырехзаходной резьбы
- A + C для внутренней однозаходной резьбы

- [*1] Внутренняя резьба = PAD-GC10-SA/SB
- [*2] CSTB4S

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Серия TBTA-R

Комплектующие серии TBTA-R



1. Корпус головки
2. Картридж и стопорный винт
3. Направляющая пластина
4. Резиновая направляющая пластина и стопорный винт

		Комплектующие	Диаметр (мм)			
			60.00-80.99	81.00-90.99	91.00-99.99	100.00-122.99
Жёсткий допуск	Картридж	Наружный	PERC-P 43R	PERC-P 43R	PERC-P 43R	PERC-P 43R
		Регулировочный винт	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15
		Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
		Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
		Ключ	H4	H4	H4	H4
	Пластина	Пластина	TPMX 2405LG	TPMX 2405LG	TPMX 2405LG	TPMX 2405LG
		Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
		Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
Нормальный допуск	Картридж	Наружная	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43
		Регулировочный винт	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15
		Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
		Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
		Ключ	H4	H4	H4	H4
	Пластина	Пластина	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG	TPMX 2405RG
		Винт	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M	CSTB4M
		Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	T-15D
Направляющая пластина		Направляющая пластина (A)	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB	PAD-GC14-SB	PAD-GC18-SB
		Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	LS1206S
		Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	H3
		Щиток направляющей пластины (B)	PAD-P14	PAD-P14	PAD-P14	PAD-P18
		Винт	CSTA5S	CSTA5S	CSTA5S	LS1206S
		Ключ	T-15D	T-15D	T-15D	H3
		Резиновая направляющая пластина (C)	PAD-R20	PAD-R30	PAD-R35	PAD-R35
		Винт	LS0905-12	LS0906-15	LS0906-15	LS0906-15
		Ключ	H3	H4	H4	H4

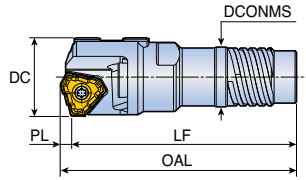
D174 Направляющая пластина D177 Картридж D179

- A + B для наружной четырехзаходной резьбы
- A + C для внутренней однозаходной резьбы

TBTA-TR…SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)				Труба	
			LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-	**TRxx.xxSE4-14**	16.00-16.70	55.0	57.2	12.6	2.2	BTSI 014	14
	TRxx.xxSE4-15	16.71-17.70	55.0	57.2	13.6	2.2	BTSI 015	15
	TRxx.xxSE4-16	17.71-18.90	56.0	59.0	14.5	3.0	BTSI 016	16
	TRxx.xxSE4-17	18.91-20.00	56.0	59.0	15.5	3.0	BTSI 017	17
	TRxx.xxSE4-18	20.01-21.80	60.0	63.2	16.0	3.2	BTSI 018	18
	TRxx.xxSE4-20	21.81-21.99	63.5	66.7	18.0	3.2	BTSI 020	20
	TRxx.xxSE4-20	22.00-24.10	65.5	68.9	18.0	3.4	BTSI 020	20
	TRxx.xxSE4-22	24.11-26.40	65.5	69.1	19.5	3.6	BTSI 022	22
	TRxx.xxSE4-24	26.41-28.00	65.6	69.1	21.0	3.6	BTSI 024	24

Комплектующие D125 | Труба D130 | Условия резания D208

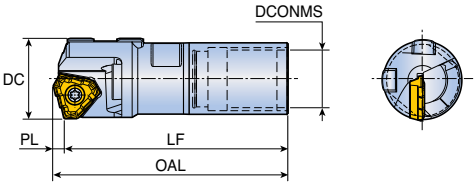
• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла.

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TBTA-TR…SI1

TDEEP

Однотрубная система



• Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)				Труба	
			LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-	**TR16.00SI1-13A**	16.00	53.5	55.7	10.8	2.2	BTSE 013A	13
	TRxx.xxSI1-13B	16.01-16.50	53.5	55.7	11.1	2.2	BTSE 013B	13
	TRxx.xxSI1-14A	16.51-17.25	53.5	55.7	11.8	2.2	BTSE 014A	14
	TRxx.xxSI1-14B	17.26-18.00	53.5	55.7	12.1	2.2	BTSE 014B	14
	TRxx.xxSI1-15	18.01-19.00	53.5	56.5	12.8	3.0	BTSE 015	15
	TRxx.xxSI1-16.5	19.01-19.99	53.5	56.7	13.8	3.2	BTSE 016.5	16.5
	TRxx.xxSI1-18	20.00-21.99	58.0	61.2	14.5	3.2	BTSE 018	18
	TRxx.xxSI1-20	22.00-24.99	60.0	63.4	16.0	3.4	BTSE 020	20
	TR25.00SI1-22	25.00	60.0	63.4	17.0	3.4	BTSE 022	22
	TRxx.xxSI1-22	25.01-26.99	65.0	68.6	17.0	3.6	BTSE 022	22
	TRxx.xxSI1-24	27.00-28.00	65.0	68.6	19.0	3.6	BTSE 024	24

Комплектующие D125
Труба D130
Условия резания D208

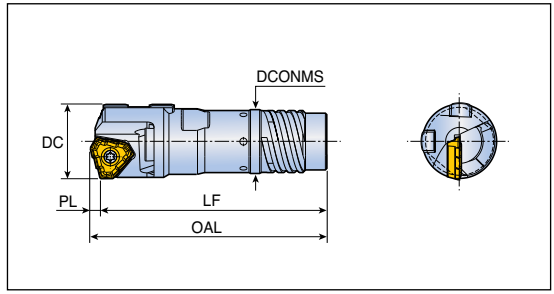
• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла.

TaeguTec

TBTA-TR…DE4

TDEEP

Двухтрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)				Труба	
			LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-	**TRxx.xxDE4-18**	18.40-20.00	59.0	62.0	16.0	3.0	BTDO 018	18
	TRxx.xxDE4-19.5	20.01-21.80	63.5	66.7	18.0	3.2	BTDO 019.5	19.5
	TRxx.xxDE4-21.5	21.81-21.99	63.5	66.7	19.5	3.2	BTDO 021.5	21.5
	TRxx.xxDE4-21.5	22.00-24.10	65.5	68.9	19.5	3.4	BTDO 021.5	21.5
	TRxx.xxDE4-23.5	24.11-25.00	65.5	68.9	21.0	3.4	BTDO 023.5	23.5
	TRxx.xxDE4-23.5	25.01-26.40	65.5	71.1	21.0	3.6	BTDO 023.5	23.5
	TRxx.xxDE4-26	26.41-28.00	70.5	74.1	23.5	3.6	BTDO 026	26

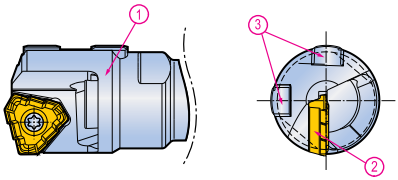
Комплектующие D125 | Труба D130 | Условия резания D208

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла.

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

Серия TBTA-TR

Комплектующие серии TBTA-TR



1. Корпус головки
2. Пластина
3. Направляющая пластина

Комплектующие		Диаметр (мм)		
		16.00-18.00	18.01-20.00	20.01-21.00
Пластина	Пластина	TOGT 080305 RS TT9030	TOGT 090305 RS TT9030	TOGT 100305 RS TT9030
	Винт	SR14-560/S	CSTB2.5S*	CSTB3S*
	Ключ	T-8F	T-8F	T-9F
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GO05-075CD-SA	PAD-GO06-085CD-SA	PAD-GO06-085CD-SA
		PAD-GO05-075CD-SB	PAD-GO06-085CD-SB	PAD-GO06-085CD-SB
	Винт	SR34-508	CSTB2.5S*	CSTB2.5S*
	Ключ	T-7F	T-7F	T-7F

Комплектующие		Диаметр (мм)		
		21.01-21.99	22.00-25.00	25.01-28.00
Пластина	Пластина	TOGT 100305 RS TT9030	TOGT 110405 RS TT9030	TOGT 120405 RS TT9030
	Винт	CSTB3S*	CSTB3.5H*	CSTB4S*
	Ключ	T-9F	T-15F	T-15F
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GO06-100CD-SA	PAD-GO06-100CD-SA	PAD-GO06CD-SA
		PAD-GO06-100CD-SB	PAD-GO06-100CD-SB	PAD-GO06CD-SB
	Винт	CSTB2.2S*	CSTB2.2S*	CSTB2.2S*
	Ключ	T-7F	T-7F	T-7F

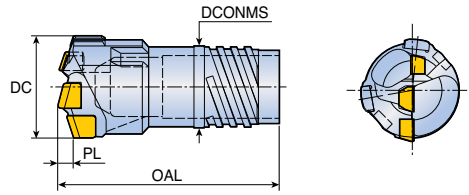
D173
Направляющая пластина
D176

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

BTA...SE2/SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

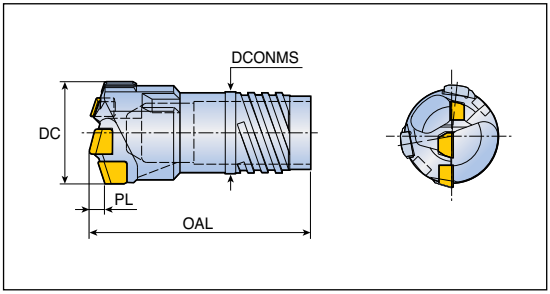
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx SE2-11*	12.60-13.10	43.0	1.1	9.6	BTSI011	11
xxx.xx SE2-11*	13.11-13.60	43.0	1.1	9.6	BTSI011	11
xxx.xx SE2-12*	13.61-14.10	43.0	1.2	10.6	BTSI012	12
xxx.xx SE2-12*	14.11-14.60	43.0	1.2	10.6	BTSI012	12
xxx.xx SE2-13*	14.61-15.10	43.0	1.3	11.6	BTSI013	13
xxx.xx SE2-13*	15.11-15.59	43.0	1.3	11.6	BTSI013	13
xxx.xx SE4-14	15.60-16.20	43.0	2.7	12.6	BTSI014	14
xxx.xx SE4-14	16.21-16.70	43.0	2.7	12.6	BTSI014	14
xxx.xx SE4-15	16.71-17.20	43.0	2.7	13.6	BTSI015	15
xxx.xx SE4-15	17.21-17.70	43.0	2.7	13.6	BTSI015	15
xxx.xx SE4-16	17.71-18.40	47.0	2.8	14.5	BTSI016	16
xxx.xx SE4-16	18.41-18.90	47.0	2.9	14.5	BTSI016	16
xxx.xx SE4-17	18.91-19.20	47.0	2.9	15.5	BTSI017	17
xxx.xx SE4-17	19.21-20.00	47.0	2.9	15.5	BTSI017	17
xxx.xx SE4-18	20.01-20.90	52.5	3.2	16.0	BTSI018	18
xxx.xx SE4-18	20.91-21.80	52.5	3.2	16.0	BTSI018	18
xxx.xx SE4-20	21.81-22.90	56.0	3.2	18.0	BTSI020	20
xxx.xx SE4-20	22.91-24.10	56.0	3.2	18.0	BTSI020	20
xxx.xx SE4-22	24.11-25.20	57.5	3.5	19.5	BTSI022	22
xxx.xx SE4-22	25.21-26.40	57.5	3.5	19.5	BTSI022	22
xxx.xx SE4-24	26.41-27.50	57.5	3.7	21.0	BTSI024	24
xxx.xx SE4-24	27.51-28.70	57.5	3.7	21.0	BTSI024	24
xxx.xx SE4-26	28.71-29.80	63.5	4.0	23.5	BTSI026	26
xxx.xx SE4-26	29.81-31.00	63.5	4.0	23.5	BTSI026	26
xxx.xx SE4-28	31.01-32.10	63.5	4.3	25.5	BTSI028	28
xxx.xx SE4-28	32.11-33.30	63.5	4.3	25.5	BTSI028	28
xxx.xx SE4-30	33.31-34.80	63.5	4.5	28.0	BTSI030	30
xxx.xx SE4-30	34.81-36.20	63.5	4.5	28.0	BTSI030	30
xxx.xx SE4-33	36.21-37.30	73.5	4.8	30.0	BTSI033	33
xxx.xx SE4-33	37.31-38.40	73.5	4.8	30.0	BTSI033	33
xxx.xx SE4-33	38.41-39.60	73.5	4.8	30.0	BTSI033	33
xxx.xx SE4-36	39.61-40.60	73.5	5.6	33.0	BTSI036	36
xxx.xx SE4-36	40.61-41.80	73.5	5.6	33.0	BTSI036	36
xxx.xx SE4-36	41.81-43.00	73.5	5.6	33.0	BTSI036	36
xxx.xx SE4-39	43.01-44.30	75.0	5.4	36.0	BTSI039	39

• '*' головка с 2 режущими кромками, двухзаходная резьба

Труба D130
Условия резания D206

BTA...SE4

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

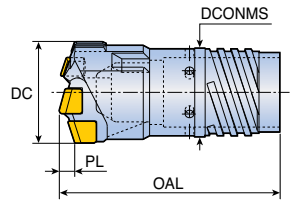
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx SE4-39	44.31-45.60	75.0	5.4	36.0	BTSI039	39
xxx.xx SE4-39	45.61-47.00	75.0	5.4	36.0	BTSI039	39
xxx.xx SE4-43	47.01-48.50	75.0	6.1	39.0	BTSI043	43
xxx.xx SE4-43	48.51-50.10	75.0	6.1	39.0	BTSI043	43
xxx.xx SE4-43	50.11-51.70	75.0	6.1	39.0	BTSI043	43
xxx.xx SE4-47	51.71-53.20	82.0	6.5	43.0	BTSI047	47
xxx.xx SE4-47	53.21-54.70	82.0	6.5	43.0	BTSI047	47
xxx.xx SE4-47	54.71-56.20	82.0	6.5	43.0	BTSI047	47
xxx.xx SE4-51	56.21-58.40	84.0	6.6	47.0	BTSI051	51
xxx.xx SE4-51	58.41-60.60	84.0	6.6	47.0	BTSI051	51
xxx.xx SE4-51	60.61-62.80	84.0	7.0	47.0	BTSI051	51
xxx.xx SE4-51	62.81-65.00	84.0	7.0	47.0	BTSI051	51
xxx.xx SE4-56	60.61-62.80	84.0	7.0	51.0	BTSI056	56
xxx.xx SE4-56	62.81-65.00	84.0	7.0	51.0	BTSI056	56

Труба D130
Условия резания D206

BTA...DE4

TDEEP

Двухтрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

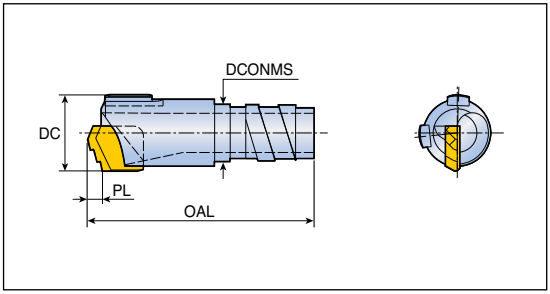
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		OAL	PL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx DE4-18	18.41-19.20	50.0	2.9	16.0	BTDO018	BTDI012	18.0
xxx.xx DE4-18	19.21-20.00	50.0	2.9	16.0	BTDO018	BTDI012	18.0
xxx.xx DE4-19.5	20.01-20.90	56.0	3.2	18.0	BTDO019.5	BTDI014	19.5
xxx.xx DE4-19.5	20.91-21.80	56.0	3.2	18.0	BTDO019.5	BTDI014	19.5
xxx.xx DE4-21.5	21.81-22.90	56.0	3.2	19.5	BTDO021.5	BTDI015	21.5
xxx.xx DE4-21.5	22.91-24.10	56.0	3.2	19.5	BTDO021.5	BTDI015	21.5
xxx.xx DE4-23.5	24.11-25.20	57.5	3.5	21.0	BTDO023.5	BTDI016	23.5
xxx.xx DE4-23.5	25.21-26.40	57.5	3.5	21.0	BTDO023.5	BTDI016	23.5
xxx.xx DE4-26	26.41-27.50	60.5	3.7	23.5	BTDO026	BTDI018	26.0
xxx.xx DE4-26	27.51-28.70	60.5	3.7	23.5	BTDO026	BTDI018	26.0
xxx.xx DE4-28	28.71-29.80	63.5	4.0	25.5	BTDO028	BTDI020	28.0
xxx.xx DE4-28	29.81-31.00	63.5	4.0	25.5	BTDO028	BTDI020	28.0
xxx.xx DE4-30.5	31.01-32.10	63.5	4.1	28.0	BTDO030.5	BTDI022	30.5
xxx.xx DE4-30.5	32.11-33.30	63.5	4.1	28.0	BTDO030.5	BTDI022	30.5
xxx.xx DE4-33	33.31-34.80	70.5	4.5	30.0	BTDO033.0	BTDI024	33.0
xxx.xx DE4-33	34.81-36.20	70.5	4.5	30.0	BTDO033.0	BTDI024	33.0
xxx.xx DE4-35.5	36.21-37.30	73.5	4.8	33.0	BTDO035.5	BTDI026	35.5
xxx.xx DE4-35.5	37.31-38.40	73.5	4.8	33.0	BTDO035.5	BTDI026	35.5
xxx.xx DE4-35.5	38.41-39.60	73.5	4.8	33.0	BTDO035.5	BTDI026	35.5
xxx.xx DE4-39	39.61-40.60	73.5	5.3	36.0	BTDO039	BTDI029	39.0
xxx.xx DE4-39	40.61-41.80	73.5	5.3	36.0	BTDO039	BTDI029	39.0
xxx.xx DE4-39	41.81-43.00	73.5	5.3	36.0	BTDO039	BTDI029	39.0
xxx.xx DE4-42.5	43.01-44.30	75.0	5.5	39.0	BTDO042.5	BTDI032	42.5
xxx.xx DE4-42.5	44.31-45.60	75.0	5.5	39.0	BTDO042.5	BTDI032	42.5
xxx.xx DE4-42.5	45.61-47.00	75.0	5.5	39.0	BTDO042.5	BTDI032	42.5
xxx.xx DE4-46.5	47.01-48.50	79.0	6.1	43.0	BTDO046.5	BTDI035	46.5
xxx.xx DE4-46.5	48.51-50.10	79.0	6.1	43.0	BTDO046.5	BTDI035	46.5
xxx.xx DE4-46.5	50.11-51.70	79.0	6.1	43.0	BTDO046.5	BTDI035	46.5
xxx.xx DE4-51	51.71-53.20	82.0	6.5	47.0	BTDO051	BTDI039	51.0
xxx.xx DE4-51	53.21-54.70	82.0	6.5	47.0	BTDO051	BTDI039	51.0
xxx.xx DE4-51	54.71-56.20	82.0	6.5	47.0	BTDO051	BTDI039	51.0
xxx.xx DE4-55.5	56.21-58.40	84.0	6.6	51.0	BTDO055.5	BTDI043A	55.5
xxx.xx DE4-55.5	58.41-60.60	84.0	6.6	51.0	BTDO055.5	BTDI043A	55.5
xxx.xx DE4-55.5	60.61-62.80	84.0	6.6	51.0	BTDO055.5	BTDI043A	55.5
xxx.xx DE4-55.5	62.81-65.00	84.0	6.6	51.0	BTDO055.5	BTDI043A	55.5

Труба D130
Условия резания D206

BTS...SE1

TDEEP

Однотрубная система



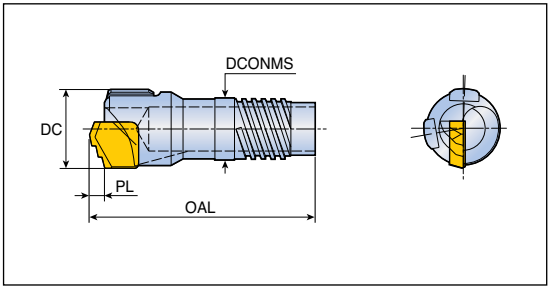
• Наружная однозаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTS xxx.xx SE1-7.1	8.00-8.99	34	2.0	6.0	BTSO071	7.1
xxx.xx SE1-8.3	9.00-9.99	34	2.0	7.2	BTSO083	8.3
xxx.xx SE1-9	10.00-10.99	34	2.2	7.6	BTSO090	9.0
xxx.xx SE1-10	11.00-11.99	34	2.2	8.6	BTSO100	10.0
xxx.xx SE1-11	12.00-13.49	34	2.3	9.1	BTSO110	11.0
xxx.xx SE1-12	13.50-14.79	34	2.4	10.8	BTSO120	12.0

BTS...SE2/SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная однозаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTS xxx.xx SE2-11*	12.60-13.60	40	2.3	9.6	BTSI011	11
xxx.xx SE2-12*	13.61-14.60	40	2.4	10.6	BTSI012	12
xxx.xx SE2-13*	14.61-15.59	40	3.0	11.6	BTSI013	13
xxx.xx SE4-14	15.60-16.70	40	2.4	12.6	BTSI014	14
xxx.xx SE4-15	16.71-17.70	40	3.0	13.6	BTSI015	15
xxx.xx SE4-16	17.71-18.90	40	3.3	14.5	BTSI016	16
xxx.xx SE4-17	18.91-20.00	40	3.3	15.5	BTSI017	17

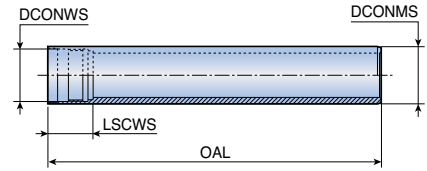
Труба D130
Условия резания D206

• '*' Обозначает наружную двухзаходную резьбу

TaeguTec

BTSI

Однотрубное крепление



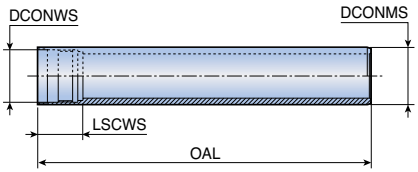
• Внутренняя четырехзаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)		
			DCONMS	DCONWS	LSCWS
BTSI	**011 ***	12.60-13.60	11.0	9.6	22
	012 *	13.61-14.60	12.0	10.6	22
	013 *	14.61-15.59	13.0	11.6	22
	014	15.60-16.70	14.0	12.6	21
	015	16.71-17.70	15.0	13.6	21
	016	17.71-18.90	16.0	14.5	22
	017	18.91-20.00	17.0	15.5	22
	018	20.01-21.80	18.0	16.0	27.5
	020	21.81-24.10	20.0	18.0	30
	022	24.11-26.40	22.0	19.5	30
	024	26.41-28.70	24.0	21.0	30
	026	28.71-31.00	26.0	23.5	33
	028	31.01-33.30	28.0	25.5	33
	030	33.31-36.20	30.0	28.0	33
	033	36.21-39.60	33.0	30.0	40
	036	39.61-43.00	36.0	33.0	40
	039	43.01-47.00	39.0	36.0	40
	043	47.01-51.70	43.0	39.0	40
	047	51.71-56.20	47.0	43.0	44

• Пожалуйста, указывайте при заказе общую длину (OAL)
• '*' Отмеченные позиции для внутренней двухзаходной резьбы

BTSI

Однотрубное крепление



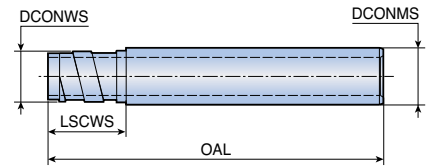
• Внутренняя четырехзаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)		
		DCONMS	DCONWS	LSCWS
BTSI 051	56.21-60.60	51.0	47.0	44
056A	60.61-65.00	56.0	51.0	44
056B	65.00-66.99	56.0	52.0	75
062	67.00-72.99	62.0	58.0	75
068	73.00-79.99	68.0	63.0	75
075	80.00-86.99	75.0	70.0	97
082	87.00-99.99	82.0	77.0	97
094	100.00-111.99	94.0	89.0	97
106	112.00-123.99	106.0	101.0	118
118	124.00-135.99	118.0	113.0	118
130	136.00-147.99	130.0	125.0	118
142	148.00-159.99	142.0	137.0	139
154	160.00-171.99	154.0	149.0	139
166	172.00-183.99	166.0	161.0	139
178	184.00-195.99	178.0	173.0	144
190	196.00-207.99	190.0	185.0	144
202	208.00-219.99	202.0	197.0	144
214	220.00-231.99	214.0	208.0	164
226	232.00-243.99	226.0	220.0	164
238	244.00-255.99	238.0	232.0	164
250	256.00-267.99	250.0	244.0	184
262	268.00-279.99	262.0	256.0	184
274	280.00-291.99	274.0	268.0	184

• Пожалуйста, указывайте при заказе общую длину (OAL)

BTSE

Однотрубное крепление



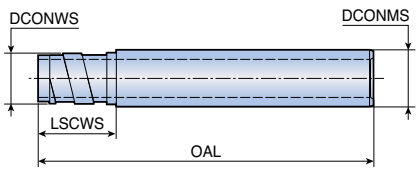
• Наружная однозаходная резьба

Обозначение	DC	Размеры (мм)		
		DCONMS	DCONWS	LSCWS
BTSE 012A	14.50-15.00	12.0	11.5	23
012B	15.01-15.50	12.0	11.8	23
013A	15.51-16.00	13.0	12.4	23
013B	16.01-16.50	13.0	12.7	23
014A	16.51-17.25	14.0	13.4	23
014B	17.26-18.00	14.0	13.7	23
015	18.01-19.00	15.0	14.4	23
016.5	19.01-19.99	16.5	15.4	23
018	20.00-21.99	18.0	16.5	26
020	22.00-24.99	20.0	19.0	26
022	25.00-26.99	22.0	20.0	26
024	27.00-29.99	24.0	22.0	26
026	30.00-31.99	26.0	24.0	26
028	32.00-33.99	28.0	26.0	26
030	34.00-36.99	30.0	27.0	41
033	37.00-39.99	33.0	30.0	41
036	40.00-43.99	36.0	33.0	41
039	44.00-46.99	39.0	37.0	41
043	47.00-51.99	43.0	41.0	41

• Пожалуйста, указывайте при заказе общую длину (OAL)

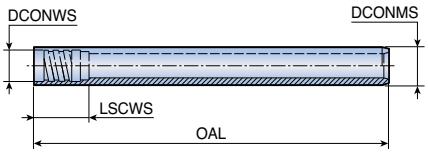
BTSE / BTSO

Однотрубное крепление



BTSE

Наружная однозаходная резьба



BTSO

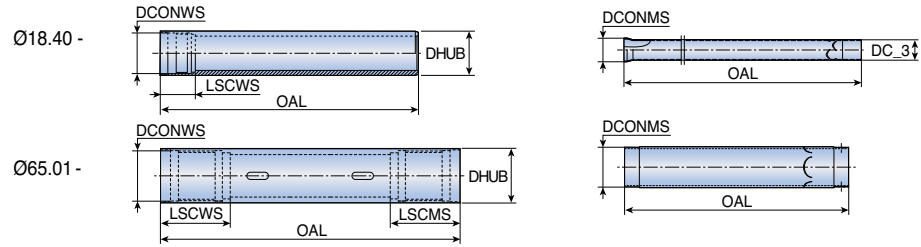
Внутренняя однозаходная резьба

Обозначение		DC	Размеры (мм)			
			DCONMS	DCONWS		LSCWS
BTSE	**047**	52.00-56.99	47.0	44	-	41
	051	57.00-60.99	51.0	49	-	41
	056	61.00-67.99	56.0	53	-	41
	062	68.00-74.99	62.0	59	-	41
	068	75.00-80.99	68.0	65	-	71
	075	81.00-90.99	75.0	71	-	71
	082	91.00-98.99	82.0	79	-	71
	094	99.00-110.99	94.0	90	-	71
	106	111.00-122.99	106.0	102	-	71
	118	123.00-134.99	118.0	114	-	71
	130	135.00-148.99	130.0	126	-	71
	142	149.00-161.99	142.0	139	-	71
	154	162.00-173.99	154.0	151	-	86
	166	174.00-185.99	166.0	163	-	86
	178	186.00-197.99	178.0	175	-	86
	190	198.00-209.99	190.0	187	-	86
	202	210.00-221.99	202.0	199	-	86
	214	222.00-233.99	214.0	211	-	86
	226	234.00-245.99	226.0	223	-	86
	238	246.00-257.99	238.0	235	-	86
	250	258.00-269.99	250.0	247	-	121
	262	270.00-281.99	262.0	259	-	121
	274	282.00-293.99	274.0	271	-	121
BTSO	**071**	8.00-8.99	7.1	-	6.0	13.5
	083	9.00-9.99	8.3	-	7.2	13.5
	090	10.00-10.99	9.0	-	7.6	13.5
	100	11.00-11.99	10.0	-	8.6	13.5
	110	12.00-13.49	11.0	-	9.1	13.5
	120	13.50-14.79	12.0	-	10.8	13.5

• Пожалуйста, указывайте при заказе общую длину (OAL)

BTDO / BTDI

Двухтрубное соединение



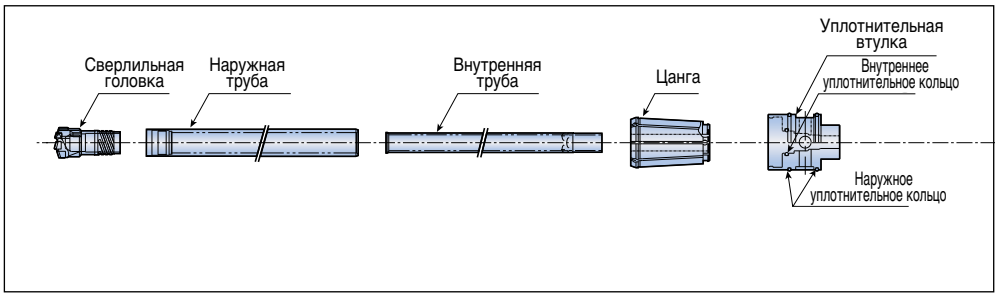
Наружная труба **Внутренняя труба**

DC	Наружная труба	Размеры (мм)			Внутренняя труба	Размеры (мм)	
		DHUB	DCONWS	LSCWS		DCONMS	DC_3
18.40-20.00	**BTDO 018**	18.0	16	27.5	**BTDI 012**	12	10
20.01-21.80	**019.5**	19.5	18	30	**014**	14	12
21.81-24.10	**021.5**	21.5	19.5	30	**015**	15	13
24.11-26.40	**023.5**	23.5	21	30	**016**	16	14
26.41-28.70	**026**	26.0	23.5	33	**018**	18	16
28.71-31.00	**028**	28.0	25.5	33	**020**	20	18
31.01-33.30	**030.5**	30.5	28	33	**022**	22	20
33.31-36.20	**033**	33.0	30	40	**024**	24	22
36.21-39.60	**035.5**	35.5	33	40	**026**	26	24
39.61-43.00	**039**	39.0	36	40	**029**	29	27
43.01-47.00	**042.5**	42.5	39	40	**032**	32	30
47.01-51.70	**046.5**	46.5	43	44	**035**	35	32
51.71-56.20	**051**	51.0	47	44	**039**	39	36
56.21-65.00	**055.5**	55.5	51	44	**043A**	43	40
65.01-69.99	**056**	56.0	52	75	**043B**	40	-
70.00-72.99	**062**	62.0	58	75	**048**	44	-
73.00-79.99	**068**	68.0	63	75	**053**	48	-
80.00-86.99	**075**	75.0	70	97	**059**	54	-
87.00-99.99	**082**	82.0	77	97	**066**	60	-
100.00-111.99	**094**	94.0	89	97	**078**	70	-
112.00-123.99	**106**	106.0	101	118	**090**	80	-
124.00-135.99	**118**	118.0	113	118	**092**	80	-
136.00-147.99	**130**	130.0	125	118	**104**	95	-
148.00-159.99	**142**	142.0	137	139	**116**	100	-
160.00-171.99	**154**	154.0	149	139	**128**	120	-
172.00-183.99	**166**	166.0	161	139	**138**	130	-

• Пожалуйста, указывайте при заказе общую длину (OAL)

- Для диаметров 18.40-65.00 (BTDO 055.5) необходимо заказывать внутреннюю трубу на 30 мм длиннее наружной.
- Для диаметров 65.00-123.99 (BTDO 056 - BTDO 106) необходимо заказывать внутреннюю трубу на 190 мм длиннее наружной.
- Для диаметров 124.00-183.99 (BTDO 118 - BTDO 166) необходимо заказывать внутреннюю трубу на 220 мм длиннее наружной.

Компоненты двухтрубной системы крепления



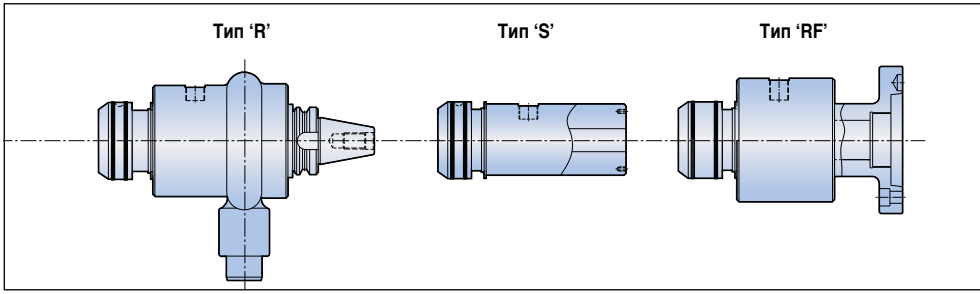
Обозначение		DC	Цанга
BTDO 018	**BTDI 012**	18.40-19.20	COLLET 4-18
018	**012**	19.21-20.00	COLLET 4-18
019.5	**014**	20.01-20.90	COLLET 4-19.5
019.5	**014**	20.91-21.80	COLLET 4-19.5
021.5	**015**	21.81-22.90	COLLET 4-21.5
021.5	**015**	22.91-24.10	COLLET 4-21.5
023.5	**016**	24.11-25.20	COLLET 4-23.5
023.5	**016**	25.21-26.40	COLLET 4-23.5
026	**018**	26.41-27.50	COLLET 4-26
026	**018**	27.51-28.70	COLLET 4-26
028	**020**	28.71-29.80	COLLET 4-28
028	**020**	29.81-31.00	COLLET 4-28
030.5	**022**	31.01-32.10	COLLET 4-30.5
030.5	**022**	32.11-33.30	COLLET 4-30.5
033	**024**	33.31-34.80	COLLET 4-33
033	**024**	34.81-36.20	COLLET 4-33
035.5	**026**	36.21-37.30	COLLET 4-35.5
035.5	**026**	37.31-38.40	COLLET 4-35.5
035.5	**026**	38.41-39.60	COLLET 4-35.5
039	**029**	39.61-40.60	COLLET 4-39
039	**029**	40.61-41.80	COLLET 4-39
039	**029**	41.81-43.00	COLLET 4-39
042.5	**032**	43.01-44.30	COLLET 4-42.5
042.5	**032**	44.31-45.60	COLLET 4-42.5
042.5	**032**	45.61-47.00	COLLET 4-42.5
046.5	**035**	47.01-48.50	COLLET 4-46.5
046.5	**035**	48.51-50.10	COLLET 4-46.5
046.5	**035**	50.11-51.70	COLLET 4-46.5
051	**039**	51.71-53.20	COLLET 4-51
051	**039**	53.21-54.70	COLLET 4-51
051	**039**	54.71-56.20	COLLET 4-51
055.5	**043A**	56.21-58.40	COLLET 4-55.5
055.5	**043A**	58.41-60.60	COLLET 4-55.5
055.5	**043A**	60.61-62.80	COLLET 4-55.5
055.5	**043A**	62.81-65.00	COLLET 4-55.5

• Внутренняя труба должна быть длиннее наружной. Подробную информацию см. на стр. D130-D131

Компоненты двухтрубной системы крепления

TDEEP

Соединительная муфта

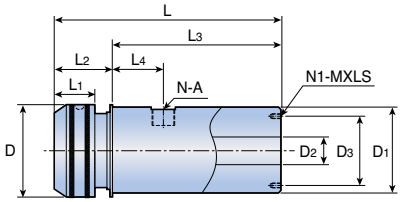


Уплотнительная втулка	Наружное уплотнительное кольцо	Внутреннее уплотнительное кольцо	Соединительная муфта
SEALING SLEEVE 4R-18	OOR 25.24	IOR18	DTC-4S/4R/4RF
SEALING SLEEVE 4R-18		IOR18	
SEALING SLEEVE 4R-19.5		IOR19.5	
SEALING SLEEVE 4R-19.5		IOR19.5	
SEALING SLEEVE 4R-21.5		IOR21.5	
SEALING SLEEVE 4R-21.5		IOR21.5	
SEALING SLEEVE 4R-23.5		IOR23.5	
SEALING SLEEVE 4R-23.5		IOR23.5	
SEALING SLEEVE 4R-26		IOR26	
SEALING SLEEVE 4R-26		IOR26	
SEALING SLEEVE 4R-28		IOR28	
SEALING SLEEVE 4R-28		IOR28	
SEALING SLEEVE 4R-30.5		IOR30.5	
SEALING SLEEVE 4R-30.5		IOR30.5	
SEALING SLEEVE 4R-33		IOR33	
SEALING SLEEVE 4R-33		IOR33	
SEALING SLEEVE 4R-35.5	OOR65	IOR35.5	
SEALING SLEEVE 4R-35.5		IOR35.5	
SEALING SLEEVE 4R-35.5		IOR35.5	
SEALING SLEEVE 4R-39		IOR39	
SEALING SLEEVE 4R-39		IOR39	
SEALING SLEEVE 4R-39		IOR39	
SEALING SLEEVE 4R-42.5		IOR42.5	
SEALING SLEEVE 4R-42.5		IOR42.5	
SEALING SLEEVE 4R-42.5		IOR42.5	
SEALING SLEEVE 4R-46.5		IOR46.5	
SEALING SLEEVE 4R-46.5		IOR46.5	
SEALING SLEEVE 4R-46.5		IOR46.5	
SEALING SLEEVE 4R-51		IOR51	
SEALING SLEEVE 4R-51		IOR51	
SEALING SLEEVE 4R-51		IOR51	
SEALING SLEEVE 4R-55.5		IOR55.5	
SEALING SLEEVE 4R-55.5		IOR55.5	
SEALING SLEEVE 4R-55.5		IOR55.5	
SEALING SLEEVE 4R-55.5		IOR55.5	

• Внутренняя труба должна быть длиннее наружной. Подробную информацию см. на стр. D130-D131

DTC-S

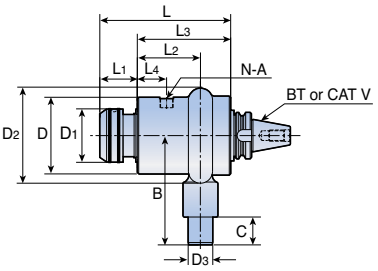
Соединительная муфта, тип S



Обозначение	DC	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	N-A	N1-MXLS
DTC 4S	18.4-65.0	115	100	45	80	310	50	60	250	68	2-PT3/4"	4-M8x15
5S	65.0-123.9	164	140	81	120	415	47	115	300		2-PT1"	6-M8x20

DTC-R

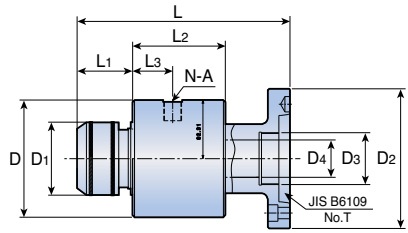
Соединительная муфта, тип R



Обозначение	DC	D	D1	D2	D3	B	C	L	L1	L2	L3	L4	N-A
DTC 4R	18.4-65.0	165	115	206	53	186.5	60	319.7	59.2	152	228	75	2-PT1"
5R	65.0-123.9	225	164	312	100	310	100	382	62	201	320	95	2-PT1 1/4"
6R	124.0-183.9	350	244	445	152.4	412	120	487	75	250	412	118	4-PT1-1/4"

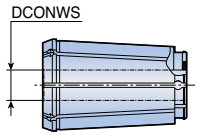
DTC-RF

Соединительная муфта, тип RF

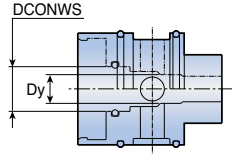


Обозначение	DC	D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	L3	N-A
DTC 4RF	18.4-65.0	160	115	210	M62x2	46	291.5	64.5	150	75	2-PT1"

Цанга / Уплотнительная втулка



Цанга



Уплотнительная втулка

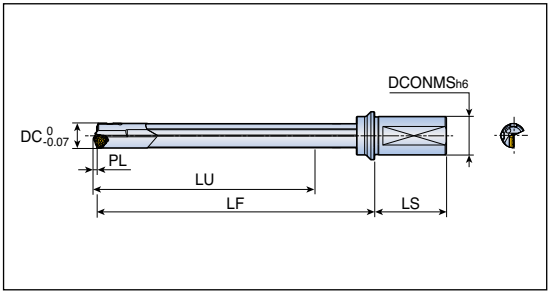
Обозначение	DC	DCONWS	Обозначение	DC	DCONWS	Dy	Наружное уплотнительное кольцо	Внутреннее уплотнительное кольцо
COLLET 4-18	18.40-20.00	18.0	**SEALING SLEEVE 4-18**	18.40-20.00	18.0	10	OOR 65	IOR 18
4-19.5	20.01-21.80	19.5	**4-19.5**	20.01-21.80	19.5	12		IOR 19.5
4-21.5	21.81-24.10	21.5	**4-21.5**	21.81-24.10	21.5	13		IOR 21.5
4-23.5	24.11-26.40	23.5	**4-23.5**	24.11-26.40	23.5	14		IOR 23.5
4-26	26.41-28.70	26.0	**4-26**	26.41-28.70	26.0	16		IOR 26
4-28	28.71-31.00	28.0	**4-28**	28.71-31.00	28.0	18		IOR 28
4-30.5	31.01-33.30	30.5	**4-30.5**	31.01-33.30	30.5	20		IOR 30.5
4-33	33.31-36.20	33.0	**4-33**	33.31-36.20	33.0	22		IOR 33
4-35.5	36.21-39.60	35.5	**4-35.5**	36.21-39.60	35.5	24		IOR 35.5
4-39	39.61-43.00	39.0	**4-39**	39.61-43.00	39.0	27		IOR 39
4-42.5	43.01-47.00	42.5	**4-42.5**	43.01-47.00	42.5	30		IOR 42.5
4-46.5	47.01-51.70	46.5	**4-46.5**	47.01-51.70	46.5	32		IOR 46.5
4-51	51.71-56.20	51.0	**4-51**	51.71-56.20	51.0	36		IOR 51
4-55.5	56.21-65.00	55.5	**4-55.5**	56.21-65.00	55.5	40		IOR 55.5

TRGD

TDEEP

Стандартное ружейное сверло

• Глубина сверления: 10xDC - 25xDC



Обозначение	Размеры (мм)						
	DC	LU	LF	LS	DCONMS	PL	L/D
TRGD 16.00xM25-10	16.0	172	209	56	25	2.2	10
16.50xM25-10	16.5	172	209	56	25	2.2	10
17.00xM25-10	17.0	182	220	56	25	2.2	10
18.00xM25-10	18.0	193	232	56	25	3.0	10
19.00xM25-10	19.0	203	243	56	25	3.0	10
20.00xM32-10	20.0	213	255	60	32	3.2	10
14.00XM25-15	14.0	227	261	56	25	2.0	15
14.50XM25-15	14.5	227	262	56	25	2.0	15
15.00XM25-15	15.0	242	278	56	25	2.0	15
16.00xM25-15	16.0	257	294	56	25	2.2	15
16.50xM25-15	16.5	257	294	56	25	2.2	15
17.00xM25-15	17.0	272	310	56	25	2.2	15
17.50xM25-15	17.5	272	310	56	25	2.2	15
18.00xM25-15	18.0	288	327	56	25	3.0	15
18.50xM25-15	18.5	288	327	56	25	3.0	15
19.00xM25-15	19.0	303	343	56	25	3.0	15
19.50xM25-15	19.5	303	343	56	25	3.0	15
20.00xM32-15	20.0	318	360	60	32	3.2	15
21.00xM32-15	21.0	333	376	60	32	3.2	15
22.00xM32-15	22.0	348	393	60	32	3.4	15
23.00xM32-15	23.0	363	409	60	32	3.4	15
24.00xM32-15	24.0	378	426	60	32	3.4	15
25.00xM32-15	25.0	394	442	60	32	3.6	15
26.00xM40-15	26.0	409	449	70	40	3.6	15
27.00xM40-15	27.0	424	465	70	40	3.6	15
28.00xM40-15	28.0	424	467	70	40	3.6	15
14.00XM25-20	14.0	302	336	56	25	2.0	20
14.50XM25-20	14.5	302	337	56	25	2.0	20
15.00XM25-20	15.0	322	358	56	25	2.0	20
14.00XM25-25	14.0	377	411	56	25	2.0	25
14.50XM25-25	14.5	377	412	56	25	2.0	25
15.00XM25-25	15.0	402	438	56	25	2.0	25
16.00xM25-25	16.0	427	464	56	25	2.2	25
16.50xM25-25	16.5	427	464	56	25	2.2	25
17.00xM25-25	17.0	452	490	56	25	2.2	25

Комплектующие D140

Условия резания D208

• Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно

• Доступно по запросу

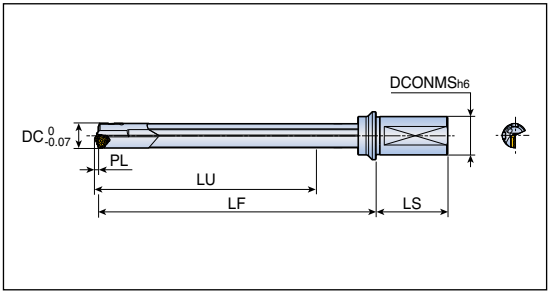
TaeguTec

TRGD

TDEEP

Стандартное ружейное сверло

• Глубина сверления: 10xDC - 25xDC



Обозначение		Размеры (мм)						
		DC	LU	LF	LS	DCONMS	PL	L/D
TRGD	**17.50xM25-25**	17.5	452	490	56	25	2.2	25
	18.00xM25-25	18.0	478	517	56	25	3.0	25
	18.50xM25-25	18.5	478	517	56	25	3.0	25
	19.00xM25-25	19.0	503	543	56	25	3.0	25
	19.50xM25-25	19.5	503	543	56	25	3.0	25
	20.00xM32-25	20.0	528	570	60	32	3.2	25
	21.00xM32-25	21.0	553	596	60	32	3.2	25
	22.00xM32-25	22.0	578	623	60	32	3.4	25
	23.00xM32-25	23.0	603	649	60	32	3.4	25
	24.00xM32-25	24.0	628	676	60	32	3.4	25
	25.00xM32-25	25.0	654	702	60	32	3.6	25
	26.00xM40-25	26.0	679	719	70	40	3.6	25
	27.00xM40-25	27.0	704	745	70	40	3.6	25
	28.00xM40-25	28.0	704	747	70	40	3.6	25

• Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно

• Доступно по запросу

Режущие и направляющие пластины

Диаметр сверла (мм)	Пластина			Направляющая пластина		
	Пластина	Винт	Ключ	Направляющая пластина	Винт	Ключ
14.00-15.99	TOGT 070304 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-060CD-SA PAD-GO05-060CD-SB	SR34-508	T-7F
16.00-18.00	TOGT 080305 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-075CD-SA PAD-GO05-075CD-SB	SR34-508	T-7F
18.01-20.00	TOGT 090305 RS TT9030	CSTB2.5S*	T-8F	PAD-GO06-085CD-SA PAD-GO06-085CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F
20.01-21.00	TOGT 100305 RS TT9030	CSTB3S*	T-9F			
21.01-21.99	TOGT 100305 RS TT9030	CSTB3S*	T-9F	PAD-GO06-100CD-SA PAD-GO06-100CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F
22.00-25.00	TOGT 110405 RS TT9030	CSTB3.5H*	T-15F			
25.01-28.00	TOGT 120405 RS TT9030	CSTB4S*	T-15F	PAD-GO06CD-SA PAD-GO06CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F

D173

Направляющая пластина
D176

Условия резания
D208

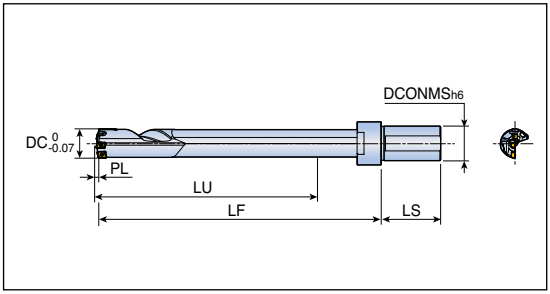
• Направляющие пластины в сплаве "SB" - первый выбор для общего применения. Направляющие пластины в сплаве "SA" применяются только если используется СОЖ на масляной основе.

• Режущие и направляющие пластины необходимо заказывать отдельно

TRGD

Стандартное ружейное сверло

• Глубина сверления: 10xDC - 15xDC



Обозначение		Размеры (мм)						
		DC	LU	LF	LS	DCONMS	PL	L/D
TRGD	**29.00XFM40-10**	29.0	293	360	69	40	2.6	10
	30.00XFM40-10	30.0	313	383	69	40	2.9	10
	31.00XFM40-10	31.0	313	383	69	40	2.9	10
	32.00XFM40-10	32.0	323	395	69	40	3.0	10
	33.00XFM40-10	33.0	333	406	69	40	3.1	10
	34.00XFM40-10	34.0	343	418	69	40	3.0	10
	35.00XFM40-10	35.0	353	428	69	40	3.1	10
	36.00XFM40-10	36.0	363	441	69	40	3.1	10
	29.00XFM40-15	29.0	438	505	69	40	2.6	15
	30.00XFM40-15	30.0	468	538	69	40	2.9	15
	31.00XFM40-15	31.0	468	538	69	40	2.9	15
	32.00XFM40-15	32.0	483	555	69	40	3.0	15
	33.00XFM40-15	33.0	498	571	69	40	3.1	15
	34.00XFM40-15	34.0	513	588	69	40	3.0	15
	35.00XFM40-15	35.0	528	603	69	40	3.1	15
	36.00XFM40-15	36.0	543	621	69	40	3.1	15

• Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно

• Доступно по запросу

• Доступны сверла диаметром до 40.0 мм

Режущие и направляющие пластины

Комплектующие		Размеры (мм)			
		29.0-29.99	30.0-33.0	33.01-35.0	35.01-36.0
Пластина	Наружная пластина	NPHT 06003RG	NPHT 07504RG	NPHT 07504RG	NPHT 07504RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB2.5
	Ключ	T-7F	T-8F	T-8F	T-8F
	Внутренняя пластина	NPMT 05503RG	NPMT 06504RG	NPMT 06504RG	NPMT 06504RG
	Винт	CSTB2.2	CSTB2.5	CSTB2.5	CSTB2.5
	Ключ	T-7F	T-8F	T-8F	T-8F
	Центральная пластина	NPMT 06504LG	NPMT 06504LG	NPMT 06504LG	NPMT 08004LG
	Винт	CSTB2.5	CSTB2.6	CSTB2.7	CSTB2.8
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
Направляющая пластина	Направляющая пластина	PAD-GP06	PAD-GP06	PAD-GP07	PAD-GP07
	Винт	SR34-508	SR34-508	CSTB3.0S	CSTB3.0S
	Ключ	T-7F	T-7F	T-9F	T-9F

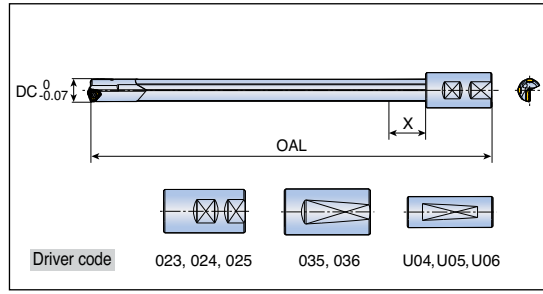
Комплектующие D141 | D170 | Направляющая пластина D176 | Условия резания D208

• Режущие и направляющие пластины необходимо заказывать отдельно

TRGDL

Стандартное ружейное сверло

Глубина сверления: 10xDC - 25xDC



Обозначение	Код хвостовика	Размеры (мм)		
		DC	OAL	X
TRGDL 14.00X800-XXX	U04 023	14	800	21
14.00X1000-XXX		14	1000	21
14.00X1650-XXX		14	1650	21
14.50X800-XXX		14.5	800	22
14.50X1000-XXX		14.5	1000	22
14.50X1650-XXX		14.5	1650	22
15.00X800-XXX		15	800	23
15.00X1000-XXX		15	1000	23
15.00X1650-XXX		15	1650	23
16.00x800-XXX	U04 023 035	16	800	24
16.00x1000-XXX		16	1000	24
16.00x1500-XXX		16	1500	24
17.00x1000-XXX		17	1000	25
17.00x1500-XXX		17	1500	25
18.00x800-XXX		18	800	27
18.00x1000-XXX		18	1000	27
18.00x1500-XXX		18	1500	27
19.00x800-XXX		19	800	28
19.00x1000-XXX		19	1000	28
19.00x1500-XXX		19	1500	28
20.00x800-XXX	U05 024 036	20	800	30
20.00x1000-XXX		20	1000	30
20.00x1500-XXX		20	1500	30
21.00x1000-XXX		21	1000	31
21.00x1500-XXX		21	1500	31
22.00x1000-XXX		22	1000	33
22.00x1500-XXX		22	1500	33
23.00x1000-XXX		23	1000	34
23.00x1500-XXX		23	1500	34
24.00x1000-XXX		24	1000	36
24.00x1500-XXX		24	1500	36
25.00x1000-XXX		25	1000	37
25.00x1500-XXX		25	1500	37

D173 Направляющая пластина D176 Условия резания D208

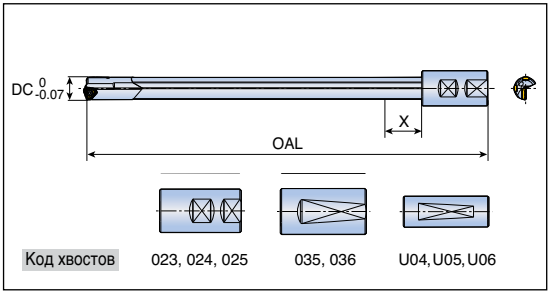
- Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно
- Доступно по запросу
- Выберете код хвостовика "XXX"

TRGDL

TDEEP

Стандартное ружейное сверло

• Глубина сверления: 10xDC - 25xDC



Обозначение	Код хвостовика	Размеры (мм)		
		DC	OAL	X
TRGDL 26.00x1000-XXX	U06 025 026 036	26	1000	39
26.00x1500-XXX		26	1500	39
27.00x1000-XXX		27	1000	40
27.00x1500-XXX		27	1500	40
28.00x1000-XXX		28	1000	42
28.00x1500-XXX		28	1500	42

• Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно

• Доступно по запросу
• Выберете код хвостовика "XXX"

Режущие и направляющие пластины

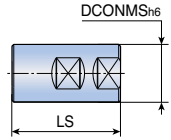
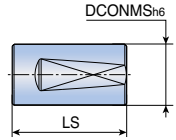
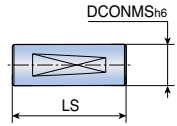
Диаметр сверла (мм)	Пластина			Направляющая пластина		
	Пластина	Винт	Ключ	Направляющая пластина	Винт	Ключ
14.00-15.99	TOGT 070304 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-060CD-SA PAD-GO05-060CD-SB	SR34-508	T-7F
16.00-18.00	TOGT 080305 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-075CD-SA PAD-GO05-075CD-SB	SR34-508	T-7F
18.01-20.00	TOGT 090305 RS TT9030	CSTB2.5S*	T-8F	PAD-GO06-085CD-SA PAD-GO06-085CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F
20.01-21.00	TOGT 100305 RS TT9030	CSTB3S*	T-9F			
21.01-21.99	TOGT 100305 RS TT9030	CSTB3S*	T-9F	PAD-GO06-100CD-SA PAD-GO06-100CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F
22.00-25.00	TOGT 110405 RS TT9030	CSTB3.5H*	T-15F			
25.01-28.00	TOGT 120405 RS TT9030	CSTB4S*	T-15F	PAD-GO06CD-SA PAD-GO06CD-SB	CSTB2.2S*	T-7F

D173 | Направляющая пластина D176 | Условия резания D208

• Направляющие пластины в сплаве "SB" - первый выбор для общего применения. Направляющие пластины в сплаве "SA" применяются только если используется СОЖ на масляной основе.
• Режущие и направляющие пластины необходимо заказывать отдельно

TaeguTec

Хвостовики для сверл типа TRGDL

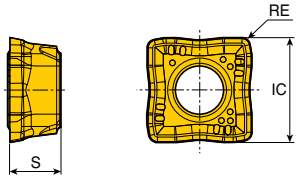
Хвостовик	Диаметр сверла	Код хвостовика	Размеры (мм)	
			LS	DCONMS
	14.00-19.69	023	56	25.00
	16.00-25.69	024	60	32.00
	16.00-28.00	025	70	40.00
	16.00-28.00	026	80	50.00
	16.00-19.69	035	56	25.00
	16.00-25.69	036	60	32.00
	16.00-19.69	U04	70	25.40
	16.00-25.69	U05	70	31.75
	16.00-28.00	U06	70	38.10

Сменные пластины и головки для свёрл

SOMT...DP

TOPDRILL

Пластина для общего применения



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
04	4.4	2.38	0.4
05	4.9	2.38	0.4
06	5.7	2.38	0.4
07	6.8	2.80	0.6
08	7.9	3.97	0.6
09	9.2	3.97	0.8
11	11.0	3.97	0.8
13	12.8	4.40	0.8
15	15.0	4.80	1.0

Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10
	SOMT 040204 DP	●	●	●				
	050204 DP	●	●	●				
	060204 DP	●	●	●				
	070306 DP	●	●	●				
	08T306 DP	●	●	●				
	09T308 DP	●	●	●				
	11T308 DP	●	●	●				
	130408 DP	●	●	●				
	150510 DP	●	●	●				

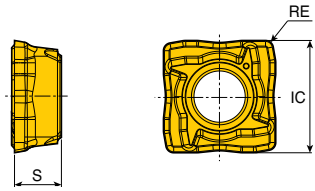
- TT9080: Для общего применения
- TT8020: Для нестабильных условий
- TT9300: Для высокоскоростной обработки стали (ТОЛЬКО периферийные пластины)

●: Стандартная позиция

SOMT…DL

TOPDRILL

Пластина для низкоуглеродистой стали



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	4.9	2.38	0.4
06	5.7	2.38	0.4
07	6.8	2.80	0.6
08	7.9	3.97	0.6
09	9.2	3.97	0.8
11	11.0	3.97	0.8
13	12.8	4.40	0.8
15	15.0	4.80	1.0

Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10
	SOMT 050204 DL	●						
	060204 DL	●						
	070306 DL	●						
	08T306 DL	●						
	09T308 DL	●						
	11T308 DL	●						
	130408 DL	●						
	150510 DL	●						

- TT9080: Для общего применения

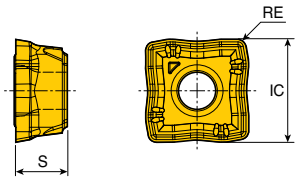
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SOMT...DK

TOPDRILL

Пластина для чугуна



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	4.9	2.38	0.4
06	5.7	2.38	0.4
07	6.8	2.80	0.6
08	7.9	3.97	0.6
09	9.2	3.97	0.8
11	11.0	3.97	0.8
13	12.8	4.40	0.8
15	15.0	4.80	1.0

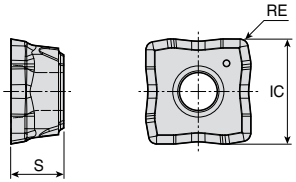
Пластина	Обозначение	С покрытием							Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT6080	TT7400	K10			
	SOMT 050204 DK						●					
	060204 DK						●					
	070306 DK						●					
	08T306 DK						●					
	09T308 DK						●					
	11T308 DK						●					
	130408 DK						●					
	150510 DK						●					

●: Стандартная позиция

SOMT...DA

TOPDRILL

Пластина для алюминиевых сплавов



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	4.9	2.38	0.4
06	5.7	2.38	0.4
07	6.8	2.80	0.6
08	7.9	3.97	0.6
09	9.2	3.97	0.8
11	11.0	3.97	0.8
13	12.8	4.40	0.8
15	15.0	4.80	1.0

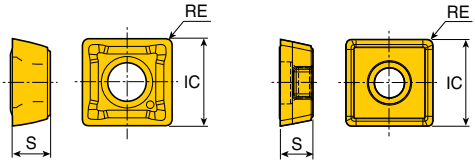
Пластина	Обозначение	С покрытием							Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT6080	TT7400	K10			
	SOMT 050204 DA								●			
	060204 DA								●			
	070306 DA								●			
	08T306 DA								●			
	09T308 DA								●			
	11T308 DA								●			
	130408 DA								●			
	150510 DA								●			

●: Стандартная позиция

SPMG...DG

TDRILL

Пластина для общего применения



SPMG 120408 DG

Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	5.00	2.38	0.4
06	6.00	2.38	0.4
07	7.94	3.97	0.8
09	9.80	4.30	0.8
11	11.50	4.80	0.8
12	12.70	4.76	0.8
14	14.30	5.20	1.2

Пластина	Обозначение	С покрытием									Без покрытия			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400				K10			
	SPMG 050204 DG		●	●			●							
	060204 DG		●	●			●							
	07T308 DG		●	●			●							
	090408 DG		●	●			●							
	110408 DG		●	●			●							
	120408 DG		●											
	140512 DG		●	●			●							

D32

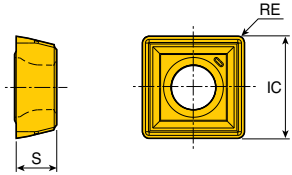
- TT9030: Для общего применения
- TT8020: Для нестабильных условий
- TT7400: Для высокоскоростной обработки стали (ТОЛЬКО периферийные пластины)

●: Стандартная позиция

SPMG...DK

TDRILL

Пластина для чугуна



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	5.00	2.38	0.4
06	6.00	2.38	0.4
07	7.94	3.97	0.8
09	9.80	4.30	0.8
11	11.50	4.80	0.8
14	14.30	5.20	1.2

Пластина	Обозначение	С покрытием									Без покрытия			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400				K10			
	SPMG 050204 DK				●									
	060204 DK				●									
	07T308 DK				●									
	090408 DK				●									
	110408 DK				●									
	140512 DK				●									

D32

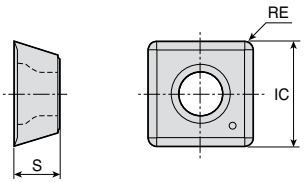
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SPGG...DA

TDRILL

Пластина для алюминиевых сплавов



Габарит	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	5.00	2.38	0.4
06	6.00	2.38	0.4
07	7.94	3.97	0.8
09	9.80	4.30	0.8
11	11.50	4.80	0.8
14	14.30	5.20	1.2

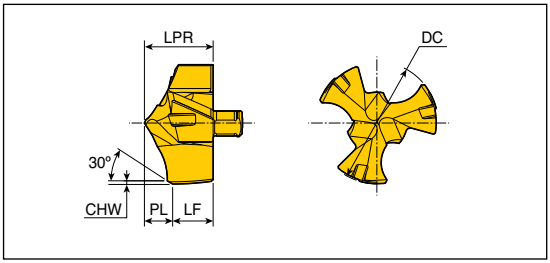
Пластина	Обозначение	С покрытием								Без покрытия			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400			K10			
	SPGG 050204 DA									●			
	060204 DA									●			
	07T308 DA									●			
	090408 DA									●			
	110408 DA									●			
	140512 DA									●			

●: Стандартная позиция

3ED...-P+

DRILLSFEED

Трехкромочная сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT5130
3ED- 160-P+	16.0	9.00	3.70	5.30	0.40	16	●
165-P+	16.5	9.00	3.71	5.29	0.40	16	●
170-P+	17.0	9.50	3.88	5.62	0.40	17	●
175-P+	17.5	9.50	3.89	5.61	0.40	17	●
180-P+	18.0	10.10	4.07	6.03	0.40	18	●
185-P+	18.5	10.10	4.08	6.02	0.40	18	●
190-P+	19.0	10.70	4.26	6.44	0.40	19	●
195-P+	19.5	10.70	4.27	6.43	0.40	19	●
200-P+	20.0	11.30	4.44	6.86	0.40	20	●
205-P+	20.5	11.30	4.45	6.85	0.40	20	●

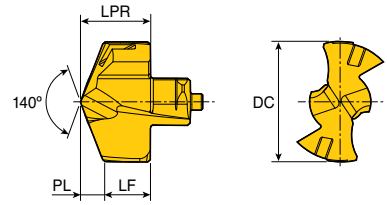
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TaeguTec

TCD...P/M/K

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 060-P/M/K	6.0	4.0	0.96	3.04	6	●
061-P/M/K	6.1	4.0	0.98	3.02	6	●
062-P/M/K	6.2	4.0	1.00	3.00	6	●
063-P/M/K	6.3	4.0	1.01	2.99	6	●
064-P/M/K	6.4	4.0	1.03	2.97	6	●
065-P/M/K	6.5	4.3	1.18	3.12	6.5	●
066-P/M/K	6.6	4.3	1.20	3.10	6.5	●
067-P/M/K	6.7	4.3	1.22	3.08	6.5	●
068-P/M/K	6.8	4.3	1.23	3.07	6.5	●
069-P/M/K	6.9	4.3	1.25	3.05	6.5	●
070-P/M/K	7.0	4.6	1.01	3.59	7	●
071-P/M/K	7.1	4.6	1.03	3.57	7	●
072-P/M/K	7.2	4.6	1.05	3.55	7	●
073-P/M/K	7.3	4.6	1.06	3.54	7	●
074-P/M/K	7.4	4.6	1.08	3.52	7	●
075-P/M/K	7.5	4.6	1.10	3.50	7	●
076-P/M/K	7.6	4.6	1.12	3.48	7	●
077-P/M/K	7.7	4.6	1.14	3.46	7	●
078-P/M/K	7.8	4.6	1.16	3.44	7	●
079-P/M/K	7.9	4.6	1.17	3.43	7	●
080-P/M/K	8.0	5.4	1.20	4.20	8	●
081-P/M/K	8.1	5.4	1.22	4.18	8	●
082-P/M/K	8.2	5.4	1.24	4.16	8	●
083-P/M/K	8.3	5.4	1.25	4.15	8	●
084-P/M/K	8.4	5.4	1.27	4.13	8	●
085-P/M/K	8.5	5.4	1.29	4.11	8	●
086-P/M/K	8.6	5.4	1.31	4.09	8	●
087-P/M/K	8.7	5.4	1.33	4.07	8	●
088-P/M/K	8.8	5.4	1.35	4.05	8	●
089-P/M/K	8.9	5.4	1.36	4.04	8	●
090-P/M/K	9.0	5.8	1.35	4.45	9	●
091-P/M/K	9.1	5.8	1.37	4.43	9	●
092-P/M/K	9.2	5.8	1.39	4.41	9	●
093-P/M/K	9.3	5.8	1.40	4.40	9	●
094-P/M/K	9.4	5.8	1.42	4.38	9	●

• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

●: Стандартная позиция

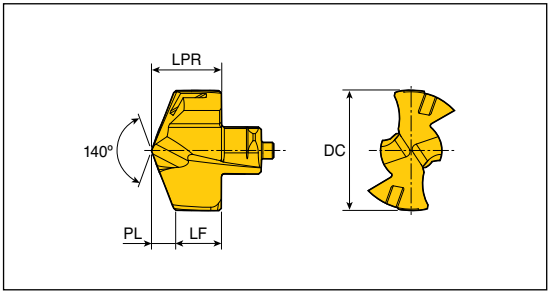
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...P/M/K

DRILLRUSH

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 095-P/M/K	9.5	5.8	1.44	4.36	9	●
096-P/M/K	9.6	5.8	1.46	4.34	9	●
097-P/M/K	9.7	5.8	1.48	4.32	9	●
098-P/M/K	9.8	5.8	1.50	4.30	9	●
099-P/M/K	9.9	5.8	1.51	4.29	9	●
100-P/M/K	10.0	6.2	1.50	4.70	10	●
101-P/M/K	10.1	6.2	1.52	4.68	10	●
102-P/M/K	10.2	6.2	1.54	4.66	10	●
103-P/M/K	10.3	6.2	1.55	4.65	10	●
104-P/M/K	10.4	6.2	1.57	4.63	10	●
105-P/M/K	10.5	6.2	1.59	4.61	10	●
106-P/M/K	10.6	6.2	1.61	4.59	10	●
107-P/M/K	10.7	6.2	1.63	4.57	10	●
108-P/M/K	10.8	6.2	1.65	4.55	10	●
109-P/M/K	10.9	6.2	1.66	4.54	10	●
110-P/M/K	11.0	6.6	1.67	4.93	11	●
111-P/M/K	11.1	6.6	1.69	4.91	11	●
112-P/M/K	11.2	6.6	1.71	4.89	11	●
113-P/M/K	11.3	6.6	1.72	4.88	11	●
114-P/M/K	11.4	6.6	1.74	4.86	11	●
115-P/M/K	11.5	6.6	1.76	4.84	11	●
116-P/M/K	11.6	6.6	1.78	4.82	11	●
117-P/M/K	11.7	6.6	1.80	4.80	11	●
118-P/M/K	11.8	6.6	1.82	4.78	11	●
119-P/M/K	11.9	6.6	1.83	4.77	11	●
120-P/M/K	12.0	7.0	1.82	5.18	12	●
121-P/M/K	12.1	7.0	1.84	5.16	12	●
122-P/M/K	12.2	7.0	1.86	5.14	12	●
123-P/M/K	12.3	7.0	1.87	5.13	12	●
124-P/M/K	12.4	7.0	1.89	5.11	12	●
125-P/M/K	12.5	7.0	1.91	5.09	12	●
126-P/M/K	12.6	7.0	1.93	5.07	12	●
127-P/M/K	12.7	7.0	1.95	5.05	12	●
128-P/M/K	12.8	7.0	1.97	5.03	12	●
129-P/M/K	12.9	7.0	1.98	5.02	12	●

• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

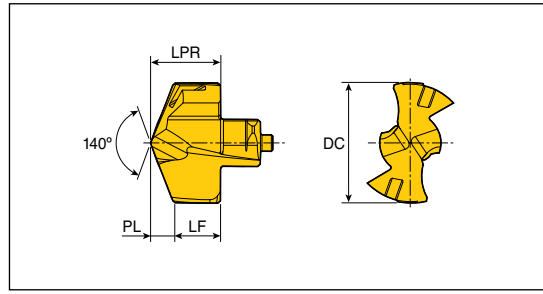
●: Стандартная позиция

P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

TaeguTec Member IMC Group

TCD...P/M/K

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 130-P/M/K	13.0	7.6	1.96	5.64	13	●
131-P/M/K	13.1	7.6	1.98	5.62	13	●
132-P/M/K	13.2	7.6	2.00	5.60	13	●
133-P/M/K	13.3	7.6	2.01	5.59	13	●
134-P/M/K	13.4	7.6	2.03	5.57	13	●
135-P/M/K	13.5	7.6	2.05	5.55	13	●
136-P/M/K	13.6	7.6	2.07	5.53	13	●
137-P/M/K	13.7	7.6	2.09	5.51	13	●
138-P/M/K	13.8	7.6	2.11	5.49	13	●
139-P/M/K	13.9	7.6	2.12	5.48	13	●
140-P/M/K	14.0	8.1	2.12	5.98	14	●
141-P/M/K	14.1	8.1	2.14	5.96	14	●
142-P/M/K	14.2	8.1	2.16	5.94	14	●
143-P/M/K	14.3	8.1	2.17	5.93	14	●
144-P/M/K	14.4	8.1	2.19	5.91	14	●
145-P/M/K	14.5	8.1	2.21	5.89	14	●
146-P/M/K	14.6	8.1	2.23	5.87	14	●
147-P/M/K	14.7	8.1	2.25	5.85	14	●
148-P/M/K	14.8	8.1	2.27	5.83	14	●
149-P/M/K	14.9	8.1	2.28	5.82	14	●
150-P/M/K	15.0	8.7	2.27	6.43	15	●
151-P/M/K	15.1	8.7	2.29	6.41	15	●
152-P/M/K	15.2	8.7	2.31	6.39	15	●
153-P/M/K	15.3	8.7	2.32	6.38	15	●
154-P/M/K	15.4	8.7	2.34	6.36	15	●
155-P/M/K	15.5	8.7	2.36	6.34	15	●
156-P/M/K	15.6	8.7	2.38	6.32	15	●
157-P/M/K	15.7	8.7	2.40	6.30	15	●
158-P/M/K	15.8	8.7	2.42	6.28	15	●
159-P/M/K	15.9	8.7	2.43	6.27	15	●
160-P/M/K	16.0	9.3	2.42	6.88	16	●
161-P/M/K	16.1	9.3	2.44	6.86	16	●
162-P/M/K	16.2	9.3	2.46	6.84	16	●
163-P/M/K	16.3	9.3	2.47	6.83	16	●
164-P/M/K	16.4	9.3	2.49	6.81	16	●

• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

●: Стандартная позиция

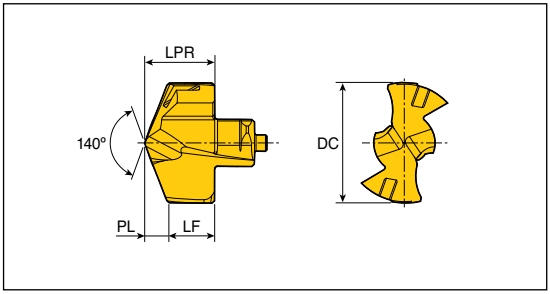
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...P/M/K

DRILLRUSH

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 165-P/M/K	16.5	9.3	2.51	6.79	16	●
166-P/M/K	16.6	9.3	2.53	6.77	16	●
167-P/M/K	16.7	9.3	2.55	6.75	16	●
168-P/M/K	16.8	9.3	2.57	6.73	16	●
169-P/M/K	16.9	9.3	2.58	6.72	16	●
170-P/M/K	17.0	9.9	2.59	7.31	17	●
171-P/M/K	17.1	9.9	2.61	7.29	17	●
172-P/M/K	17.2	9.9	2.63	7.27	17	●
173-P/M/K	17.3	9.9	2.64	7.26	17	●
174-P/M/K	17.4	9.9	2.66	7.24	17	●
175-P/M/K	17.5	9.9	2.68	7.22	17	●
176-P/M/K	17.6	9.9	2.70	7.20	17	●
177-P/M/K	17.7	9.9	2.72	7.18	17	●
178-P/M/K	17.8	9.9	2.74	7.16	17	●
179-P/M/K	17.9	9.9	2.75	7.15	17	●
180-P/M/K	18.0	10.5	2.73	7.77	18	●
181-P/M/K	18.1	10.5	2.75	7.75	18	●
182-P/M/K	18.2	10.5	2.77	7.73	18	●
183-P/M/K	18.3	10.5	2.78	7.72	18	●
184-P/M/K	18.4	10.5	2.80	7.70	18	●
185-P/M/K	18.5	10.5	2.82	7.68	18	●
186-P/M/K	18.6	10.5	2.84	7.66	18	●
187-P/M/K	18.7	10.5	2.86	7.64	18	●
188-P/M/K	18.8	10.5	2.88	7.62	18	●
189-P/M/K	18.9	10.5	2.89	7.61	18	●
190-P/M/K	19.0	11.0	2.88	8.12	19	●
191-P/M/K	19.1	11.0	2.90	8.10	19	●
192-P/M/K	19.2	11.0	2.92	8.08	19	●
193-P/M/K	19.3	11.0	2.93	8.07	19	●
194-P/M/K	19.4	11.0	2.95	8.05	19	●
195-P/M/K	19.5	11.0	2.97	8.03	19	●
196-P/M/K	19.6	11.0	2.99	8.01	19	●
197-P/M/K	19.7	11.0	3.01	7.99	19	●
198-P/M/K	19.8	11.0	3.03	7.97	19	●
199-P/M/K	19.9	11.0	3.04	7.96	19	●

• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

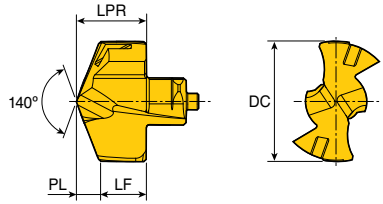
●: Стандартная позиция

P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

TaeguTec Member IMC Group

TCD...P/M/K

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 200-P/M/K	20.0	11.6	3.02	8.58	20	●
201-P/M/K	20.1	11.6	3.04	8.56	20	●
202-P/M/K	20.2	11.6	3.06	8.54	20	●
203-P/M/K	20.3	11.6	3.07	8.53	20	●
204-P/M/K	20.4	11.6	3.09	8.51	20	●
205-P/M/K	20.5	11.6	3.11	8.49	20	●
206-P/M/K	20.6	11.6	3.13	8.47	20	●
207-P/M/K	20.7	11.6	3.15	8.45	20	●
208-P/M/K	20.8	11.6	3.17	8.43	20	●
209-P/M/K	20.9	11.6	3.18	8.42	20	●
210-P/M/K	21.0	12.1	3.18	8.92	21	●
211-P/M/K	21.1	12.1	3.20	8.90	21	●
212-P/M/K	21.2	12.1	3.22	8.88	21	●
213-P/M/K	21.3	12.1	3.23	8.87	21	●
214-P/M/K	21.4	12.1	3.25	8.85	21	●
215-P/M/K	21.5	12.1	3.27	8.83	21	●
216-P/M/K	21.6	12.1	3.29	8.81	21	●
217-P/M/K	21.7	12.1	3.31	8.79	21	●
218-P/M/K	21.8	12.1	3.33	8.77	21	●
219-P/M/K	21.9	12.1	3.34	8.76	21	●
220-P/M/K	22.0	12.7	3.24	9.46	22	●
221-P/M/K	22.1	12.7	3.26	9.44	22	●
222-P/M/K	22.2	12.7	3.28	9.42	22	●
223-P/M/K	22.3	12.7	3.29	9.41	22	●
224-P/M/K	22.4	12.7	3.31	9.39	22	●
225-P/M/K	22.5	12.7	3.33	9.37	22	●
226-P/M/K	22.6	12.7	3.35	9.35	22	●
227-P/M/K	22.7	12.7	3.37	9.33	22	●
228-P/M/K	22.8	12.7	3.39	9.31	22	●
229-P/M/K	22.9	12.7	3.40	9.30	22	●
230-P/M/K	23.0	13.3	3.46	9.84	23	●
231-P/M/K	23.1	13.3	3.48	9.82	23	●
232-P/M/K	23.2	13.3	3.50	9.80	23	●
233-P/M/K	23.3	13.3	3.51	9.79	23	●
234-P/M/K	23.4	13.3	3.53	9.77	23	●

• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

●: Стандартная позиция

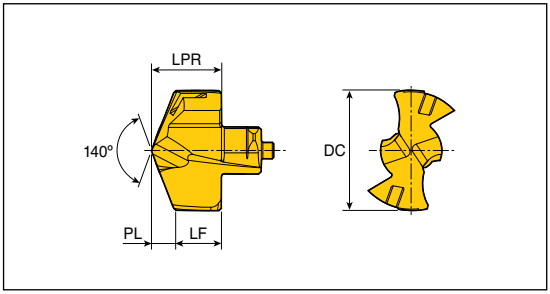
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...P/M/K

DRILLRUSH

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 235-P/M/K	23.5	13.3	3.55	9.75	23	●
236-P/M/K	23.6	13.3	3.57	9.73	23	●
237-P/M/K	23.7	13.3	3.59	9.71	23	●
238-P/M/K	23.8	13.3	3.61	9.69	23	●
239-P/M/K	23.9	13.3	3.62	9.68	23	●
240-P/M/K	24.0	13.9	3.62	10.28	24	●
241-P/M/K	24.1	13.9	3.64	10.26	24	●
242-P/M/K	24.2	13.9	3.66	10.24	24	●
243-P/M/K	24.3	13.9	3.67	10.23	24	●
244-P/M/K	24.4	13.9	3.69	10.21	24	●
245-P/M/K	24.5	13.9	3.71	10.19	24	●
246-P/M/K	24.6	13.9	3.73	10.17	24	●
247-P/M/K	24.7	13.9	3.75	10.15	24	●
248-P/M/K	24.8	13.9	3.77	10.13	24	●
249-P/M/K	24.9	13.9	3.78	10.12	24	●
250-P/M/K	25.0	14.5	3.80	10.70	25	●
251-P/M/K	25.1	14.5	3.82	10.68	25	●
252-P/M/K	25.2	14.5	3.84	10.66	25	●
253-P/M/K	25.3	14.5	3.85	10.65	25	●
254-P/M/K	25.4	14.5	3.87	10.63	25	●
255-P/M/K	25.5	14.5	3.89	10.61	25	●
256-P/M/K	25.6	14.5	3.91	10.59	25	●
257-P/M/K	25.7	14.5	3.93	10.57	25	●
258-P/M/K	25.8	14.5	3.95	10.55	25	●
259-P/M/K	25.9	14.5	3.96	10.54	25	●

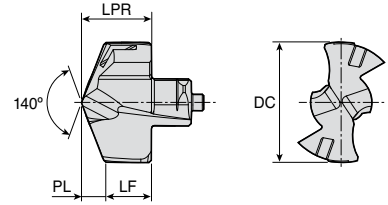
• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

●: Стандартная позиция

P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

TaeguTec

Сверлильная головка для алюминиевых сплавов



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	UF10
TCD - 060-N	6.0	4.00	0.96	3.04	6	●
065-N	6.5	4.30	1.18	3.12	6.5	●
070-N	7.0	4.60	1.01	3.59	7	●
075-N	7.5	4.60	1.10	3.50	7	●
080-N	8.0	5.40	1.20	4.20	8	●
085-N	8.5	5.40	1.29	4.11	8	●
090-N	9.0	5.80	1.35	4.45	9	●
095-N	9.5	5.80	1.44	4.36	9	●
100-N	10.0	6.20	1.50	4.70	10	●
105-N	10.5	6.20	1.59	4.61	10	●
110-N	11.0	6.60	1.67	4.93	11	●
115-N	11.5	6.60	1.76	4.84	11	●
120-N	12.0	7.00	1.82	5.18	12	●
125-N	12.5	7.00	1.91	5.09	12	●
130-N	13.0	7.60	1.96	5.64	13	●
135-N	13.5	7.60	2.05	5.55	13	●
140-N	14.0	8.15	2.12	6.03	14	●
145-N	14.5	8.15	2.21	5.94	14	●
150-N	15.0	8.73	2.27	6.46	15	●
155-N	15.5	8.73	2.36	6.37	15	●
160-N	16.0	9.30	2.42	6.88	16	●
165-N	16.5	9.30	2.51	6.79	16	●
170-N	17.0	9.90	2.59	7.31	17	●
175-N	17.5	9.90	2.68	7.22	17	●
180-N	18.0	10.50	2.73	7.77	18	●
185-N	18.5	10.50	2.82	7.68	18	●
190-N	19.0	11.00	2.88	8.12	19	●
195-N	19.5	11.00	2.97	8.03	19	●

• SSC : Размер кармана

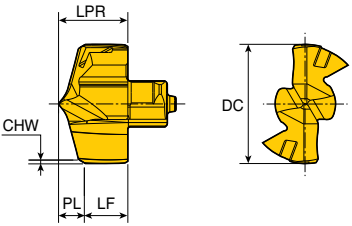
●: Стандартная позиция

N Цветные металлы

TCD-P+

DRILLRUSH

Самоцентрирующаяся сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD-060-P+	6.0	4.00	1.46	2.54	0.27	6	●
065-P+	6.5	4.30	1.55	2.75	0.27	6.5	●
068-P+	6.8	4.30	1.59	2.71	0.27	6.5	●
070-P+	7.0	4.60	1.64	2.96	0.27	7	●
075-P+	7.5	4.60	1.71	2.89	0.27	7	●
080-P+	8.0	5.40	1.81	3.59	0.27	8	●
085-P+	8.5	5.40	1.88	3.52	0.27	8	●
086-P+	8.6	5.40	1.89	3.51	0.27	8	●
090-P+	9.0	5.80	1.98	3.82	0.27	9	●
095-P+	9.5	5.80	2.05	3.75	0.27	9	●
099-P+	9.9	5.80	2.10	3.70	0.27	9	●
100-P+	10.0	6.20	2.33	3.87	0.38	10	●
102-P+	10.2	6.20	2.36	3.84	0.38	10	●
103-P+	10.3	6.20	2.37	3.83	0.38	10	●
105-P+	10.5	6.20	2.40	3.80	0.38	10	●
107-P+	10.7	6.20	2.42	3.78	0.38	10	●
108-P+	10.8	6.20	2.44	3.76	0.38	10	●
110-P+	11.0	6.60	2.50	4.10	0.38	11	●
111-P+	11.1	6.60	2.51	4.09	0.38	11	●
115-P+	11.5	6.60	2.57	4.03	0.38	11	●
120-P+	12.0	7.00	2.67	4.33	0.38	12	●
123-P+	12.3	7.00	2.71	4.29	0.38	12	●
125-P+	12.5	7.00	2.74	4.26	0.38	12	●
126-P+	12.6	7.00	2.75	4.25	0.38	12	●
127-P+	12.7	7.00	2.76	4.24	0.38	12	●
130-P+	13.0	7.60	2.85	4.75	0.38	13	●
135-P+	13.5	7.60	2.92	4.68	0.38	13	●
140-P+	14.0	8.15	3.02	5.13	0.38	14	●
141-P+	14.1	8.15	3.03	5.12	0.38	14	●
142-P+	14.2	8.15	3.05	5.10	0.38	14	●
143-P+	14.3	8.15	3.06	5.09	0.38	14	●
145-P+	14.5	8.15	3.09	5.06	0.38	14	●
146-P+	14.6	8.15	3.10	5.05	0.38	14	●
150-P+	15.0	8.73	3.19	5.54	0.38	15	●

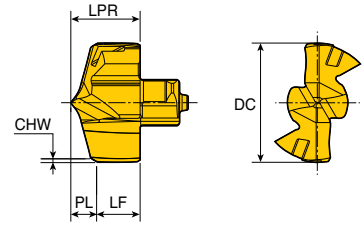
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TaeguTec

TCD-P+

Самоцентрирующаяся сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD-151-P+	15.1	8.73	3.20	5.53	0.38	15	●
152-P+	15.2	8.73	3.22	5.51	0.38	15	●
155-P+	15.5	8.73	3.26	5.47	0.38	15	●
159-P+	15.9	8.73	3.31	5.42	0.38	15	●
160-P+	16.0	9.30	3.46	5.84	0.44	16	●
161-P+	16.1	9.30	3.47	5.83	0.44	16	●
163-P+	16.3	9.30	3.50	5.80	0.44	16	●
164-P+	16.4	9.30	3.51	5.79	0.44	16	●
165-P+	16.5	9.30	3.53	5.77	0.44	16	●
167-P+	16.7	9.30	3.55	5.75	0.44	16	●
170-P+	17.0	9.90	3.63	6.27	0.44	17	●
173-P+	17.3	9.90	3.67	6.23	0.44	17	●
175-P+	17.5	9.90	3.70	6.20	0.44	17	●
180-P+	18.0	10.50	3.81	6.69	0.44	18	●
185-P+	18.5	10.50	3.88	6.62	0.44	18	●
190-P+	19.0	11.00	3.98	7.02	0.44	19	●
192-P+	19.2	11.00	4.01	6.99	0.44	19	●
193-P+	19.3	11.00	4.02	6.98	0.44	19	●
194-P+	19.4	11.00	4.03	6.97	0.44	19	●
195-P+	19.5	11.00	4.05	6.95	0.44	19	●
200-P+	20.0	11.60	4.15	7.45	0.44	20	●
205-P+	20.5	11.60	4.22	7.38	0.44	20	●
206-P+	20.6	11.60	4.23	7.37	0.44	20	●
210-P+	21.0	12.18	4.32	7.86	0.44	21	●
215-P+	21.5	12.18	4.39	7.79	0.44	21	●
220-P+	22.0	12.76	4.50	8.26	0.44	22	●
222-P+	22.2	12.76	4.53	8.23	0.44	22	●
225-P+	22.5	12.76	4.57	8.19	0.44	22	●
230-P+	23.0	13.33	4.67	8.66	0.44	23	●
235-P+	23.5	13.33	4.74	8.59	0.44	23	●
240-P+	24.0	13.90	4.84	9.06	0.44	24	●
245-P+	24.5	13.90	4.91	8.99	0.44	24	●
250-P+	25.0	14.50	5.01	9.49	0.44	25	●
255-P+	25.5	14.50	5.08	9.42	0.44	25	●
259-P+	25.9	14.50	5.13	9.37	0.44	25	●

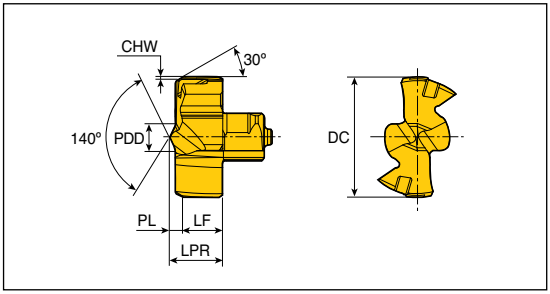
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TCD...F

DRILLRUSH

Сверлильная головка для отверстия с плоским дном



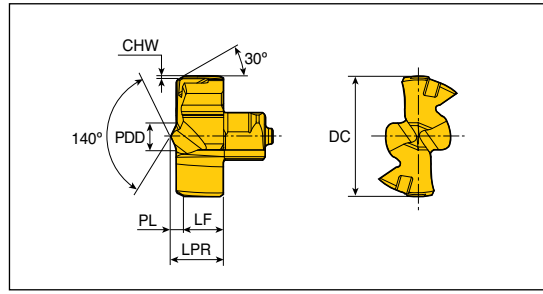
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	PDD	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD - 080-F	8.0	1.2	4.4	1.09	3.3	0.7	8	●
085-F	8.5	1.2	4.4	1.09	3.3	0.7	8	●
090-F	9.0	1.21	4.6	1.11	3.5	0.7	9	●
095-F	9.5	1.21	4.6	1.11	3.5	0.7	9	●
100-F	10.0	1.27	4.9	1.17	3.7	0.7	10	●
105-F	10.5	1.27	4.9	1.17	3.7	0.7	10	●
110-F	11.0	1.49	5.1	1.25	3.8	0.7	11	●
115-F	11.5	1.49	5.1	1.25	3.8	0.7	11	●
120-F	12.0	1.5	5.4	1.26	4.1	0.7	12	●
125-F	12.5	1.5	5.4	1.26	4.1	0.7	12	●
130-F	13.0	1.64	5.7	1.30	4.4	0.7	13	●
135-F	13.5	1.64	5.7	1.30	4.4	0.7	13	●
140-F	14.0	1.68	6.1	1.31	4.8	0.7	14	●
145-F	14.5	1.68	6.1	1.31	4.8	0.7	14	●
150-F	15.0	1.78	6.6	1.35	5.23	0.7	15	●
155-F	15.5	1.78	6.6	1.35	5.23	0.7	15	●
160-F	16.0	1.89	7.0	1.39	5.6	0.7	16	●
165-F	16.5	1.89	7.0	1.39	5.6	0.7	16	●
170-F	17.0	1.91	7.3	1.40	5.9	0.7	17	●
175-F	17.5	1.91	7.3	1.40	5.9	0.7	17	●
180-F	18.0	1.97	7.6	1.42	6.18	0.7	18	●
185-F	18.5	1.97	7.6	1.42	6.18	0.7	18	●
190-F	19.0	1.96	7.9	1.44	6.5	0.7	19	●
195-F	19.5	1.96	7.9	1.44	6.5	0.7	19	●
200-F	20.0	3.42	9.3	1.77	7.5	0.7	20	●
205-F	20.5	3.42	9.3	1.77	7.5	0.7	20	●
210-F	21.0	3.6	9.7	1.79	7.9	0.7	21	●
215-F	21.5	3.6	9.7	1.79	7.9	0.7	21	●
220-F	22.0	3.8	10.0	1.81	8.2	0.7	22	●
225-F	22.5	3.8	10.0	1.81	8.2	0.7	22	●
230-F	23.0	3.9	10.4	1.83	8.6	0.7	23	●
235-F	23.5	3.9	10.4	1.83	8.6	0.7	23	●
240-F	24.0	4.1	10.9	1.86	9.0	0.7	24	●
245-F	24.5	4.1	10.9	1.86	9.0	0.7	24	●
250-F	25.0	4.3	11.3	1.89	9.4	0.7	25	●

D51

• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

Сверлильная головка для отверстия с плоским дном



Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	PDD	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD - 254-F	25.4	4.3	11.3	1.89	9.4	0.7	25	●
255-F	25.5	4.3	11.3	1.89	9.4	0.7	25	●

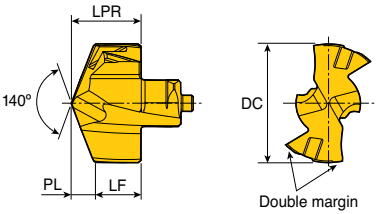
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TCD...P2

DRILLRUSH

Сверлильная головка с двойной ленточкой



Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	LPR	PL	LF	SSC	TT9080
TCD - 080-P2	8.0	5.4	1.20	4.20	8	●
085-P2	8.5	5.4	1.29	4.11	8	●
090-P2	9.0	5.8	1.35	4.45	9	●
095-P2	9.5	5.8	1.44	4.36	9	●
100-P2	10.0	6.2	1.50	4.70	10	●
105-P2	10.5	6.2	1.59	4.61	10	●
110-P2	11.0	6.6	1.67	4.93	11	●
115-P2	11.5	6.6	1.76	4.84	11	●
120-P2	12.0	7.0	1.82	5.18	12	●
125-P2	12.5	7.0	1.91	5.09	12	●
130-P2	13.0	7.6	1.96	5.64	13	●
135-P2	13.5	7.6	2.05	5.55	13	●
140-P2	14.0	8.15	2.12	6.03	14	●
145-P2	14.5	8.15	2.21	5.94	14	●
150-P2	15.0	8.73	2.27	6.46	15	●
155-P2	15.5	8.73	2.36	6.37	15	●
160-P2	16.0	9.3	2.42	6.88	16	●
165-P2	16.5	9.3	2.51	6.79	16	●
170-P2	17.0	9.9	2.59	7.31	17	●
175-P2	17.5	9.9	2.68	7.22	17	●
180-P2	18.0	10.5	2.73	7.77	18	●
185-P2	18.5	10.5	2.82	7.68	18	●
190-P2	19.0	11.0	2.88	8.12	19	●
195-P2	19.5	11.0	2.97	8.03	19	●

D51

- Другие диаметры доступны по запросу
- SSC : Размер кармана

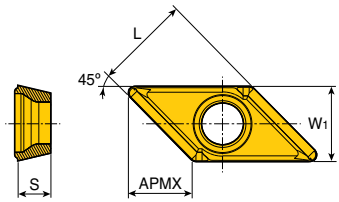
●: Стандартная позиция

TaeguTec

AOMT 060204-C45

DRILLRUSH

Пластина для отверстия под резьбу



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	L	S	APMX
06	4.5	5.66	1.96	4.0

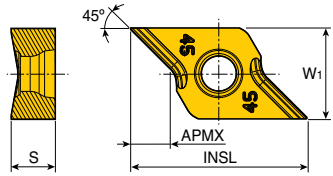
Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10
	AOMT 060204-C45	●						

●: Стандартная позиция

CRNG 0802-45CD

DRILLRUSH

Пластина для обработки фаски



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	INSL	S	APMX
08	7.5	14.80	3.65	3.3

Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10
	CRNG 0802-45CD	●						

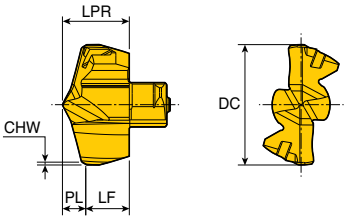
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCD...P-CO+

MODURDRILL

Самоцентрирующаяся сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD-159-P-CO+	15.9	8.73	3.17	5.56	0.38	15	●
169-P-CO+	16.9	9.30	3.34	5.96	0.38	16	●
179-P-CO+	17.9	9.90	3.50	6.40	0.38	17	●
189-P-CO+	18.9	10.50	3.66	6.84	0.38	18	●
199-P-CO+	19.9	11.00	3.82	7.18	0.38	19	●
209-P-CO+	20.9	11.60	3.98	7.62	0.38	20	●
219-P-CO+	21.9	12.18	4.15	8.03	0.38	21	●
229-P-CO+	22.9	12.76	4.31	8.45	0.38	22	●
239-P-CO+	23.9	13.33	4.48	8.85	0.38	23	●
249-P-CO+	24.9	13.90	4.64	9.26	0.38	24	●
259-P-CO+	25.9	14.50	4.81	9.69	0.38	25	●

D62

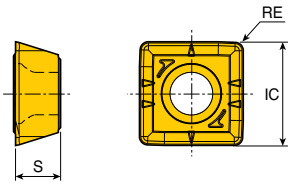
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

SPGX...DW

MODURDRILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)			
	IC	S	RE	
06	6.07	2.38	0.4	
07	8.02	3.97	0.8	
09	9.91	4.30	0.8	
11	11.62	4.80	0.8	
14	14.41	5.20	1.2	

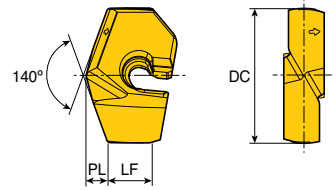
Пластина	Обозначение	С покрытием								Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400			K10			
	SPGX 060204 DW	●											
	07T308 DW	●											
	090408 DW	●											
	110408 DW	●											
	140512 DW	●											

D62

●: Стандартная позиция

LCD...-P

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)				Сплав
	DC	PL	LF	SSC	TT9080
LCD- 200-P	20.0	3.11	6.54	20	●
205-P	20.5	3.20	6.45	20	●
210-P	21.0	3.29	6.36	21	●
215-P	21.5	3.38	6.27	21	●
220-P	22.0	3.42	7.12	22	●
225-P	22.5	3.51	7.03	22	●
230-P	23.0	3.60	6.94	23	●
235-P	23.5	3.69	6.85	23	●
240-P	24.0	3.73	7.03	24	●
245-P	24.5	3.82	6.94	24	●
250-P	25.0	3.91	6.85	25	●
255-P	25.5	4.00	6.76	25	●
260-P	26.0	4.04	7.51	26	●
265-P	26.5	4.13	7.42	26	●
270-P	27.0	4.22	7.33	27	●
275-P	27.5	4.31	7.24	27	●
280-P	28.0	4.35	7.39	28	●
285-P	28.5	4.44	7.30	28	●
290-P	29.0	4.53	7.21	29	●
295-P	29.5	4.62	7.12	29	●
300-P	30.0	4.67	9.47	30	●
305-P	30.5	4.76	9.38	30	●
310-P	31.0	4.85	9.29	31	●
315-P	31.5	4.94	9.20	31	●
320-P	32.0	4.98	9.55	32	●
325-P	32.5	5.07	9.46	32	●
330-P	33.0	5.16	9.37	33	●
335-P	33.5	5.25	9.28	33	●
340-P	34.0	5.34	9.19	34	●
345-P	34.5	5.44	9.10	34	●
350-P	35.0	5.44	11.12	35	●
355-P	35.5	5.53	11.03	35	●
360-P	36.0	5.62	10.94	36	●
365-P	36.5	5.71	10.85	36	●
370-P	37.0	5.80	10.76	37	●

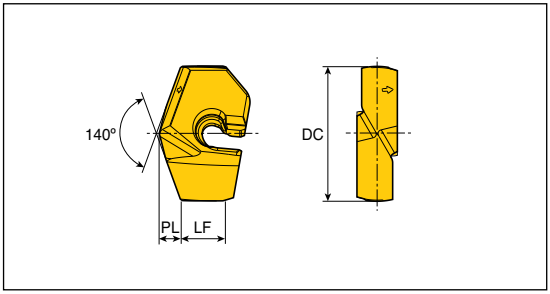
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

LCD...-P

SPADERUSH

Сверлильная головка



Обозначение	Размеры (мм)				Сплав
	DC	PL	LF	SSC	TT9080
LCD- 375-P	37.5	5.90	10.67	37	●
380-P	38.0	5.91	11.09	38	●
385-P	38.5	6.00	11.00	38	●
390-P	39.0	6.09	10.91	39	●
395-P	39.5	6.18	10.82	39	●
400-P	40.0	6.27	10.73	40	●
405-P	40.5	6.37	10.64	40	●
410-P	41.0	6.46	10.54	40	●

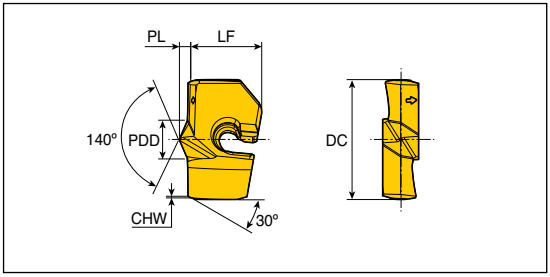
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

LCD...-F

SPADERUSH

Сверлильная головка для отверстия с плоским дном



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	PL	LF	CHW	SSC	PDD	TT9080
LCD - 200-F	20.0	2.11	11.76	0.30	20	6.0	●
205-F	20.5	2.11	11.76	0.30	20	6.0	●
210-F	21.0	2.11	11.76	0.30	20	6.0	●
215-F	21.5	2.11	11.76	0.30	20	6.0	●
220-F	22.0	2.27	12.76	0.30	22	6.6	●
225-F	22.5	2.27	12.76	0.30	22	6.6	●
230-F	23.0	2.27	12.76	0.30	22	6.6	●

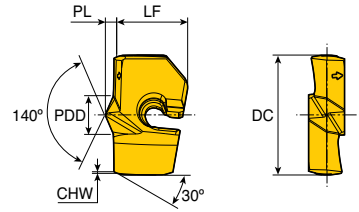
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

LCD...-F

SPADERUSH

Сверлильная головка для отверстия с плоским дном



Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	PL	LF	CHW	SSC	PDD	TT9080
LCD - 235-F	23.5	2.27	12.76	0.30	22	6.6	●
240-F	24.0	2.43	13.26	0.30	24	7.2	●
245-F	24.5	2.43	13.26	0.30	24	7.2	●
250-F	25.0	2.43	13.26	0.30	24	7.2	●
255-F	25.5	2.43	13.26	0.30	24	7.2	●
260-F	26.0	2.50	14.90	0.30	26	7.8	●
265-F	26.5	2.50	14.90	0.30	26	7.8	●
270-F	27.0	2.50	14.90	0.30	26	7.8	●
275-F	27.5	2.50	14.90	0.30	26	7.8	●
280-F	28.0	2.66	15.31	0.30	28	8.4	●
285-F	28.5	2.66	15.31	0.30	28	8.4	●
290-F	29.0	2.66	15.31	0.30	28	8.4	●
295-F	29.5	2.66	15.31	0.30	28	8.4	●
300-F	30.0	2.82	17.76	0.30	30	9.0	●
305-F	30.5	2.82	17.76	0.30	30	9.0	●
310-F	31.0	2.82	17.76	0.30	30	9.0	●
315-F	31.5	2.82	17.76	0.30	30	9.0	●
320-F	32.0	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
325-F	32.5	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
330-F	33.0	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
335-F	33.5	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
340-F	34.0	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
345-F	34.5	2.98	18.31	0.30	32	9.6	●
350-F	35.0	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
355-F	35.5	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
360-F	36.0	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
365-F	36.5	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
370-F	37.0	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
375-F	37.5	3.21	20.30	0.30	35	10.5	●
380-F	38.0	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
385-F	38.5	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
390-F	39.0	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
395-F	39.5	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
400-F	40.0	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
405-F	40.5	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●
410-F	41.0	3.44	20.90	0.30	38	11.4	●

• SSC : Размер кармана

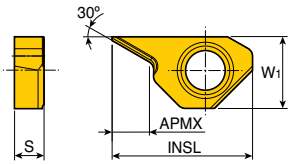
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

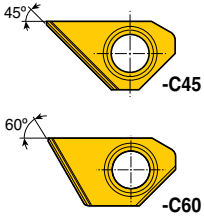
XCGT ...-C

T-CHAMFER

Пластина для инструмента T-CHAMFER



-C30



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	INSL	S	APMX
06-C30	6.18	12.3	2.8	3.49
09-C30	8.50	16.0	3.3	4.43
06-C45	6.18	12.3	2.8	5.89
09-C45	8.50	16.0	3.3	8.07
06-C60	6.18	12.3	2.8	3.43
09-C60	8.50	16.0	3.3	4.78

Пластина	Обозначение	С покрытием							Без покрытия
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	TT9050	K10
	XCGT 0603-C30							●	
	0903-C30							●	
	XCGT 0603-C45							●	
	0903-C45							●	
	XCGT 0603-C60							●	
	0903-C60							●	

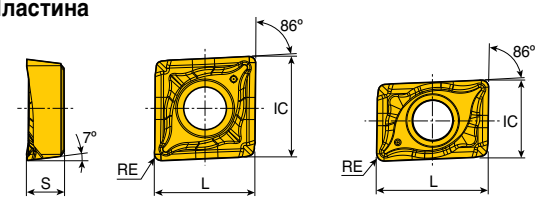
●: Стандартная позиция

TaeguTec

XCGT...TA

TOPCAP

Пластина



XCGT 0401

Габарит	Размеры (мм)			
	IC	L	S	RE
04	4.4	6.4	1.70	0.4
05	5.6	5.6	2.10	0.4
06	6.4	6.4	2.38	0.4
07	7.5	7.5	3.18	0.4
08	8.4	8.4	3.18	0.4
10	10.5	10.5	3.97	0.4
13	13.4	13.4	4.76	0.4
17	17.5	17.5	5.56	0.8

• Для алюминиевых сплавов

Пластина	Обозначение	Точение		Сверление	С покрытием						Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10
Правосторонняя (XCGT 0401)	**XCGT 040104R TA**	0.2-1.8	0.02-0.15	0.02-0.09							●
	040104L TA	0.2-1.8	0.02-0.15	0.02-0.09							●
	050204 TA	0.2-2.2	0.03-0.18	0.02-0.11							●
	060204 TA	0.3-2.5	0.03-0.20	0.03-0.12							●
	070304 TA	0.4-2.8	0.05-0.22	0.03-0.13							●
	080304 TA	0.4-3.2	0.06-0.25	0.03-0.13							●
	10T304 TA	0.5-3.5	0.06-0.30	0.03-0.13							●
	130404 TA	0.6-4.3	0.08-0.33	0.03-0.13							●
	170508 TA	0.7-5.3	0.10-0.38	0.03-0.13							●

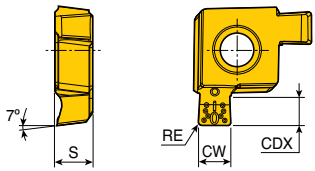
●: Стандартная позиция

D89

XCMT..R-GV

TOPCAP

Пластина



Габарит	Размеры (мм)			
	CW	CDX	S	RE
05	2.0	1.8	2.28	0.2
06	2.0	2.0	2.65	0.2
07	2.5	2.0	3.41	0.2
08	2.5	2.5	3.50	0.2
10	3.0	3.0	4.34	0.3
13	3.5	3.5	5.18	0.3
17	4.0	4.0	6.00	0.4

• Для обработки канавок

Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10
	XCMT 05R-200020GV	●	●					
	06R-200020GV	●	●					
	07R-250020GV	●	●					
	08R-250020GV	●	●					
	10R-300030GV	●	●					
	13R-350030GV	●	●					
	17R-400040GV	●	●					

D89

• Доступны только правосторонние канавочные пластины

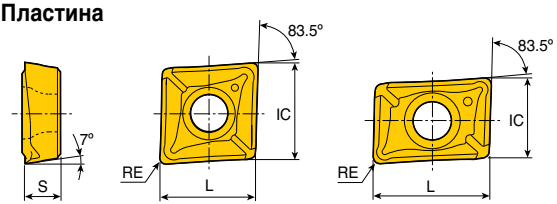
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

XCMT...TC

TOPCAP

Пластина



XCMT 0401

Габарит	Размеры (мм)			
	IC	L	S	RE
04	4.4	6.4	1.70	0.4
05	5.6	5.6	2.10	0.4
06	6.4	6.4	2.38	0.4
07	7.5	7.5	3.18	0.4
08	8.4	8.4	3.18	0.4
10	10.5	10.5	3.97	0.4/0.8
13	13.4	13.4	4.76	0.4/0.8
17	17.4	17.4	5.56	0.8

• Для сверления, растачивания и точения

Пластина	Обозначение	Точение		Сверление	С покрытием						Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400	K10
Правосторонняя (XCMT 0401)	**XCMT 040104R TC**	0.2-1.8	0.02-0.15	0.02-0.09	●	●		●			
	040104L TC	0.2-1.8	0.02-0.15	0.02-0.09	●	●		●			
	050204 TC	0.2-2.2	0.03-0.18	0.02-0.11	●	●		●			
	060204 TC	0.3-2.5	0.03-0.20	0.03-0.12	●	●		●			
	070304 TC	0.4-2.8	0.05-0.22	0.03-0.13	●	●		●			
	080304 TC	0.4-3.2	0.06-0.25	0.03-0.13	●	●		●			
	10T304 TC	0.5-3.5	0.06-0.30	0.03-0.13	●	●		●			
	10T308 TC	0.5-3.5	0.06-0.30	0.03-0.13	●	●		●			
	130404 TC	0.6-4.3	0.08-0.33	0.03-0.13	●	●		●			
	130408 TC	0.6-4.3	0.08-0.33	0.03-0.13	●	●		●			
	170508 TC	0.7-5.3	0.10-0.38	0.03-0.13	●	●		●			

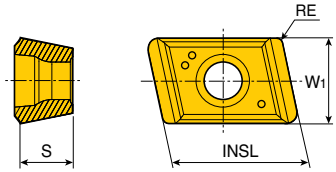
●: Стандартная позиция

D89

TaeguTec

NPHT...RG

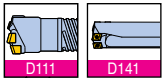
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	INSL	S	RE
06	6.0	8.0	3.0	0.8
07	7.5	10.0	4.0	0.8
09	9.0	10.0	4.0	0.8
11	11.0	10.0	4.0	0.8
13	13.0	10.0	4.0	0.8

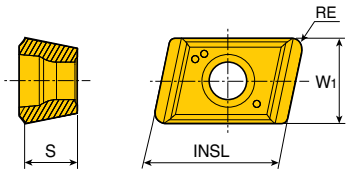
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPHT 06003RG			●	●				●				
	07504RG			●	●				●				
	09004RG			●	●				●				
	11004RG			●	●				●				
	13004RG			●	●				●				

●: Стандартная позиция



NPMT...LG

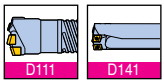
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	INSL	S	RE
05	5.5	8	3.0	0.8
06	6.5	10	4.0	0.8
08	8.0	10	4.0	0.8
09	9.5	10	4.0	0.8
12	12.5	10	4.0	0.8

Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMT 05503LG	●			●	●			●				
	06504LG	●			●	●			●				
	08004LG	●			●	●			●				
	09504LG	●			●	●			●				
	12504LG	●			●	●			●				

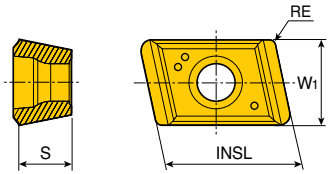
●: Стандартная позиция



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NPMT...RG

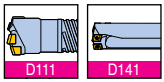
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



Габарит	Размеры (мм)			
	W1	INSL	S	RE
05	5.5	8	3.0	0.8
06	6.5	10	4.0	0.8
08	8.0	10	4.0	0.8
09	9.5	10	4.0	0.8
12	12.5	10	4.0	0.8

Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMT 05503RG		●		●	●			●				
	06504RG		●		●	●			●				
	08004RG		●		●	●			●				
	09504RG		●		●	●			●				
	12504RG		●		●	●			●				

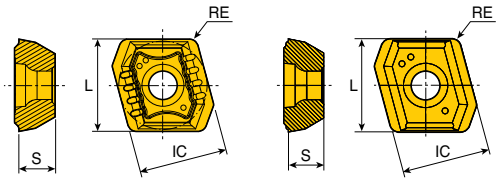
●: Стандартная позиция



NPMX...RB/RG

TDEEP

Пластина для головки TBTA...3/5/7/9



Габарит	Размеры (мм)			
	IC	L	S	RE
08	8.0	8.36	3.18	0.8

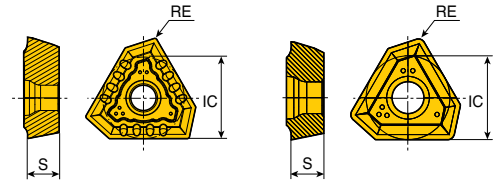
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMX 0803RB	●	●	●	●								
	0803RG	●	●	●	●						●		

●: Стандартная позиция

TPMX...RB/RG

TDEEP

Пластина для головки TBTA...3/5/7/9 и сверла TBTA-R



Габарит	Размеры (мм)			
	IC	S	RE	
1403RB	8.45	3.5	0.4	
1403RG	8.45	3.5	0.8	
1704RB	10.30	4.0	0.4	
1704RG	10.30	4.0	0.8	
2405RB	14.20	5.5	0.4	
2405RG	14.20	5.5	1.2	
2807RB	17.00	7.5	0.8	
2807RG	17.00	7.5	1.6	

Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	TPMX 1403RB	●	●	●	●	●							
	1403RG	●	●	●	●	●							
	1704RB	●	●	●	●								
	1704RG	●	●	●	●		●	●		●			
	2405RB	●	●	●	●								
	2405RG	●	●	●	●					●			
	2807RB	●	●	●	●								
	2807RG	●	●	●	●					●			

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TOGT…RS/GF

TDEEP

Пластина для головки TBTA-TR и сверла TRGD

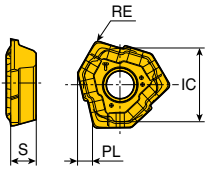


Рис.1

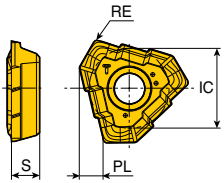


Рис.2

Габарит	Размеры (мм)			
	IC	PL	S	RE
07	7.69	2.0	2.3	0.4
08	8.32	2.2	2.8	0.5
09	8.55	3.0	3.0	0.5
10	9.23	3.2	3.3	0.5
11	10.40	3.4	3.8	0.5
12	11.59	3.7	4.3	0.5

Пластина	Обозначение	Рис.	С покрытием							Без покрытия	
			TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	TOGT 070304 RS	1	●								
	070304 GF	1	●								
	080305 RS	1	●								
	080305 GF	1	●								
	090305 RS	2	●								
	090305 GF	2	●								
	100305 RS	2	●								
	100305 GF	2	●								
	110405 RS	2	●								
	110405 GF	2	●								
	120405 RS	2	●								
	120405 GF	2	●								

- RS: Для общего применения
- GF: Для жаропрочных материалов

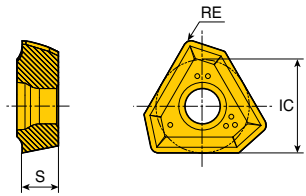
●: Стандартная позиция

TaeguTec

TPMX...LG

TDEEP

Пластина для головки TBTA-R



Габарит	Размеры (мм)			
	IC	S	RE	
14	8.45	3.5	0.8	
17	10.30	4.0	0.8	
24	14.20	5.5	1.2	

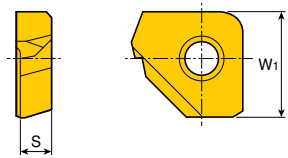
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10
	TPMX 1403LG			●	●							
	1704LG			●	●							
	2405LG			●	●							

●: Стандартная позиция

XPMT...-45

TDEEP

Пластина для головки TBTA-R



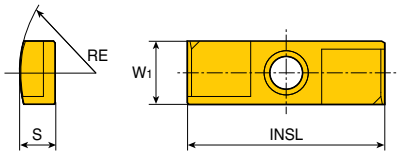
Габарит	Размеры (мм)			
	W_1	S		
16	9.5	2.70		

Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10
	XPMT 16002-45			●	●							

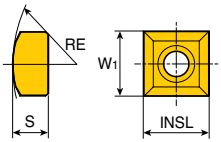
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

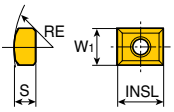
Направляющие пластины для головок TBTA 3.../5.../7.../9...



Направляющая пластина



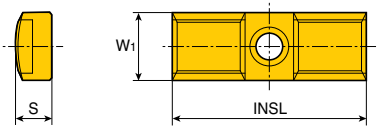
Щиток направляющей пластины



Дополнительная направляющая пластина

Обозначение		Размеры (мм)				Винт
		W1	S	INSL	RE	
Направляющая пластина	**PAD - GO08CD-SA-FB**	8	4.5	25	15.5	CSTB3S
	GO08CD-SB-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3S
	GC10-SA	10	6.0	35	20.0	CSTB4S
	GC10-SB	10	6.0	35	20.0	CSTB4S
	GC14-SB	14	7.5	40	25.0	CSTA5S
	GC18-SB	18	9.0	40	30.0	LS1206S
Щиток направляющей пластины	**PAD - P08**	8	4.5	8	17.5	CSTB3S
	P10	10	6.0	10	20.0	CSTB4S
	P14	14	7.5	14	25.0	CSTA5S
	P18	18	9.0	18	30.0	LS1206S
Дополнительная направляющая пластина	**PAD - S08**	8	4.5	10	17.5	CSTB3S
	S10	10	5.0	10	29.0	CSTB3S
	S14	14	7.0	20	45.0	CCSTA5S

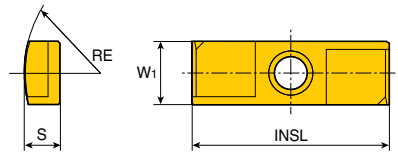
+ Направляющие пластины для головок TBTA 3.../5.../7.../9...



• + Направляющая пластина для увеличения диаметра

Обозначение										
DC	DC+1мм	S	DC+2мм	S	DC+3мм	S	DC+4мм	S	DC+5мм	S
PAD-GC08	**PAD-GC08+1**	5.0	**PAD-GC08+2**	5.5	**PAD-GC08+3**	6.0	**-**	-	**-**	-
PAD-GC10	**PAD-GC10+1**	6.5	**PAD-GC10+2**	7.0	**PAD-GC10+3**	7.5	**PAD-GC10+4**	8.0	**-**	-
PAD-GC14	**PAD-GC14+1**	8.0	**PAD-GC14+2**	8.5	**PAD-GC14+3**	9.0	**PAD-GC14+4**	9.5	**PAD-GC14+5**	10.0
PAD-GC18	**PAD-GC18+1**	9.5	**PAD-GC18+2**	10	**PAD-GC18+3**	10.5	**PAD-GC18+4**	11.0	**PAD-GC18+5**	11.5

Направляющие пластины для головок TBTA-FB

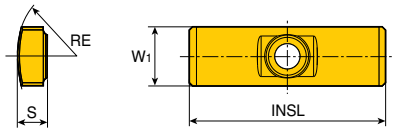


Направляющая пластина

Обозначение		Размеры (мм)				Винт
		W1	S	INSL	RE	
Направляющая пластина	**PAD - G006CD-SA**	6	3.0	20	12.0	CSTB2.2S
	G006CD-SB	6	3.0	20	12.0	CSTB2.2S
	G007CD-SA	7	3.5	20	12.0	CSTB3.0S
	G007CD-SB	7	3.5	20	12.0	CSTB3.0S
	G008CD-SA-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3.5S
	G008CD-SB-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3.5S
	G010CD-SA	10	4.5	30	20.0	CSTB3.5S
	G010CD-SB	10	4.5	30	20.0	CSTB3.5S
	G012CD-SA	12	5.5	35	25.0	CSTB3.5S
	G012CD-SA	12	5.5	35	25.0	CSTB3.5S

Направляющие пластины для головок TBTA-TR и сверла TRGD

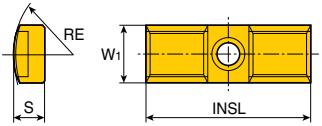
Твердосплавные направляющие пластины



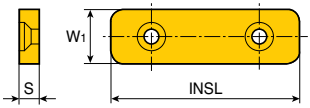
Обозначение		Размеры (мм)				Винт
		W1	S	INSL	RE	
Направляющая пластина	**PAD - G005-060-SB**	5	2.5	18	6.0	SR34-508
	G005-075-CD-SA	5	2.5	18	7.5	SR34-508
	G005-075-CD-SB	5	2.5	18	7.5	SR34-508
	G006CD-SA	6	3	20	12.0	CSTB2.2S*
	G006CD-SB	6	3	20	12.0	CSTB2.2S*
	G006-075CD-SA	6	3	20	7.5	CSTB2.2S*
	G006-075CD-SB	6	3	20	7.5	CSTB2.2S*
	G006-085CD-SA	6	3	20	8.5	CSTB2.2S*
	G006-085CD-SB	6	3	20	8.5	CSTB2.2S*
	G006-100CD-SA	6	3	20	10.0	CSTB2.2S*
	G006-100CD-SB	6	3	20	10.0	CSTB2.2S*

- Направляющие пластины в сплаве "SB" - первый выбор для общего применения. Направляющие пластины в сплаве "SA" применяются только если используется СОЖ на масляной основе.

Направляющие пластины для головки TBTA-R



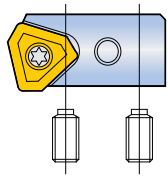
Направляющая пластина



Резиновая направляющая пластина

Обозначение			Размеры (мм)				Винт
			W1	S	INSL	RE	
Направляющая пластина	**PAD -**	**GC08-120**	8	4.4	25	17.5	CSTB3S
		GC08-140	8	3.5	25	17.5	CSTB3S
		GO08CD-SA-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3S
		GO08CD-SB-FB	8	4.5	25	15.5	CSTB3S
		GC10-SA	10	6.0	35	20.0	CSTB4S
		GC10-SB	10	6.0	35	20.0	CSTB4S
		GC14-SB	14	7.5	40	25.0	CSTA5S
		GC18-SB	18	9.0	40	30.0	LS1206S
Резиновая направляющая пластина	**PAD -**	**R10**	10	4.0	40	-	LS0902.5-6
		R12	12	5.0	45	-	LS0903-8
		R15	15	5.8	50	-	LS0904-10
		R20	20	7.5	70	-	LS0905-12
		R30	30	12.5	80	-	LS0906-15
		R35	35	15.5	100	-	LS0906-15

Картриджи для головок TBTA 3.../5.../7.../9

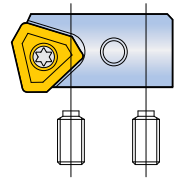


Наружный

Внутренний и Центральный

Обозначение			Регулировочный винт	Ключ	Стопорный винт	Ключ	Пластина
Наружный	**PERC**	**05R**	AS0003-5	H1.5	LS1803RH	H2	NPMX0803..
		402-04	AS0004-8	H2	LS1803.5RH	H2.5	TPMX1403..
		402-32	AS0005-10	H2.5	LS1805RH	H3	TPMX1704..
		402-43	AS0005-15	H2.5	L1806RH	H4	TPMX2405..
		402-63	AS0006-15	H3	L1806RH	H4	TPMX2807..
Внутренний и Центральный	**CENC**	**05R**	-	-	CSTB3	T9	NPMX0803..
		402-04	-	-	CSTB3.5	T15	TPMX1403..
		402-32	-	-	CSTA5	T15	TPMX1704..
		402-43	-	-	LS1206	H3	TPMX2405..
		402-63	-	-	LS1206	H3	TPMX2807..

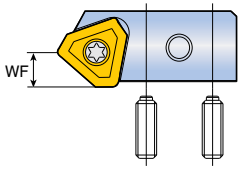
+ Картриджи для головок TBTA 3.../5.../7.../9



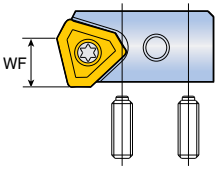
• +Картридж для увеличения диаметра

Обозначение					
DC	DC+1мм	DC+2мм	DC+3мм	DC+4мм	DC+5мм
PERC 05R	**PERC 05R+1**	**PERC 05R+2**	**-**	**-**	**-**
PERC 402-04	**PERC 402-04+1**	**PERC 402-04+2**	**PERC 402-04+3**	**-**	**-**
PERC 402-32	**PERC 402-32+1**	**PERC 402-32+2**	**PERC 402-32+3**	**PERC 402-32+4**	**-**
PERC 402-43	**PERC 402-43+1**	**PERC 402-43+2**	**PERC 402-43+3**	**PERC 402-43+4**	**PERC 402-43+5**
PERC 402-63	**PERC 402-63+1**	**PERC 402-63+2**	**PERC 402-63+3**	**PERC 402-63+4**	**PERC 402-63+5**

Картридж для головок TBTA-R



Операции с точным допуском



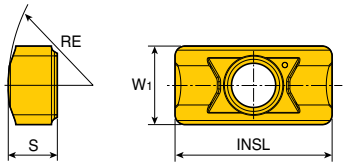
Операции с открытым допуском

Обозначение		WF (мм)	Регулировочный винт	Ключ	Стопорный винт	Ключ	Пластина
Для точного допуска	**PERC P04R**	5	AS0004-8	H2	LS1803.5RH	H2.5	TPMX1403 LG
	P32R	6	AS0005-10	H2.5	LS1805RH	H3	TPMX1704 LG
	P43R	8	AS0005-15	H2.5	LS1806RH	H4	TPMX2405 LG
Для открытого допуска	**PERC 402-04**	8	AS0004-8	H2	LS1803.5RH	H2.5	TPMX1403 RG
	402-32	9	AS0005-10	H2.5	LS1805RH	H3	TPMX1704 RG
	402-43	13	AS0005-15	H2.5	LS1806RH	H4	TPMX2405 RG

D116

• Картриджи PERC-P и PERC 402-□□ взаимозаменяемы

Направляющие пластины для головок TNDH-TP



Обозначение	Размеры (мм)				Винт	Сплав
	W_1	S	INSL	RE		TT9030
PAD-G04-08	4	2.5	8	9	TS 20043I/HG-P	●

D62

• Направляющую необходимо заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

Рекомендуемые условия резания

TOP DRILL

Режимы обработки для TOP-DRILL 2,3,4xD

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	220-350
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	180-280
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	140-240
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	140-240
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	140-240
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	140-240
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	100-180
				1000	300	8	100-180
				1200	350	9	100-180
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	140-200
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	100-160
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	150-250
			Мартенситная	820	240	13	150-250
			Аустенитная	600	180	14	150-250
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	160-260
			Перлитный		250	16	160-260
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	160-260
			Перлитный		260	18	160-260
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	120-220
			Перлитный		230	20	120-220
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	200-350
			Структурированные		100	22	200-350
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	200-350
			Структурированные		90	24	200-350
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	200-350
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	150-250
			Латунь		90	27	150-250
			Электролитная медь		100	28	150-250
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	150-250
			Твердая резина			30	150-250
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	30-60
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	30-60
			Структурированные		350	34	30-60
			Литье		320	35	30-60
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	50-80
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	50-80
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	30-60
			Закалка		60HRC	39	30-60
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	30-60
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	30-60

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TOPDRILL

Режимы обработки для TOP-DRILL 2,3,4xD

Подача (мм/об) и диаметр сверла Длина сверла 2,3,4xD								
SOMT 04 Ø12 - Ø13.5	SOMT 05 Ø14 - Ø16	SOMT 06 Ø17 - Ø19	SOMT 07 Ø20 - Ø22	SOMT 08 Ø23 - Ø26	SOMT 09 Ø27 - Ø31	SOMT 11 Ø32 - Ø36	SOMT 13 Ø37 - Ø43	SOMT 15 Ø44 - Ø50
0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.10-0.16
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

Рекомендуемые условия резания

TOP DRILL

Режимы обработки для TOP-DRILL 5xD

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	220-350
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	180-280
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	140-240
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	140-240
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	140-240
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	140-240
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	100-180
				1000	300	8	100-180
				1200	350	9	100-180
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	140-200
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	100-160
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	150-250
			Мартенситная	820	240	13	150-250
			Аустенитная	600	180	14	150-250
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	160-260
			Перлитный		250	16	160-260
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	160-260
			Перлитный		260	18	160-260
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	120-220
			Перлитный		230	20	120-220
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	200-350
			Структурированные		100	22	200-350
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	200-350
			Структурированные		90	24	200-350
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	200-350
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	150-250
			Латунь		90	27	150-250
			Электролитная медь		100	28	150-250
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	150-250
			Твердая резина			30	150-250
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	30-60
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	30-60
			Структурированные		350	34	30-60
			Литье		320	35	30-60
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	50-80
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	50-80
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	30-60
			Закалка		60HRC	39	30-60
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	30-60
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	30-60

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TOPDRILL

Режимы обработки для TOP-DRILL 5xD

Подача (мм/об) и диаметр сверла Длина сверла 5xD								
SOMT 04 Ø12 - Ø13.5	SOMT 05 Ø14 - Ø16	SOMT 06 Ø17 - Ø19	SOMT 07 Ø20 - Ø22	SOMT 08 Ø23 - Ø26	SOMT 09 Ø27 - Ø31	SOMT 11 Ø32 - Ø36	SOMT 13 Ø37 - Ø43	SOMT 15 Ø44 - Ø50
0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.08	0.08-0.10	0.08-0.10
0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

Рекомендуемые условия резания

Режимы обработки для T-DRILL 2,3,4xD

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	250-350
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	180-250
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	160-220
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	160-220
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	160-220
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	150-220
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	120-160
				1000	300	8	120-160
				1200	350	9	120-160
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	140-180
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	130-180
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	170-240
			Мартенситная	820	240	13	170-240
			Аустенитная	600	180	14	170-240
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	180-250
			Перлитный		250	16	180-250
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	180-250
			Перлитный		260	18	180-250
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	130-200
			Перлитный		230	20	130-200
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	330-380
			Структурированные		100	22	330-380
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	330-380
			Структурированные		90	24	330-380
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	330-380
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	150-230
			Латунь		90	27	150-230
			Электролитная медь		100	28	150-230
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	150-230
			Твердая резина			30	150-230
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	30-60
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	30-60
			Структурированные		350	34	30-60
			Литье		320	35	30-60
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-60
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-60
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	30-60
			Закалка		60HRC	39	30-60
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	30-60
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	30-60

• 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

T-DRILL

Режимы обработки для T-DRILL 2,3,4xD

Подача (мм/об) и диаметр сверла Длина сверла 2,3,4xD					
SPMG 05 Ø12.5 - Ø15	SPMG 06 Ø16 - Ø21	SPMG 07 Ø22 - Ø27	SPMG 09 Ø28 - Ø33	SPMG 11 Ø34 - Ø41	SPMG 14 Ø42 - Ø50
0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12
0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.24	0.13-0.25
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.20	0.13-0.20
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.15	0.06-0.15	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	0.13-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.12	0.08-0.16	0.12-0.20	0.15-0.25	0.16-0.28	0.18-0.30
0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25
0.06-0.10	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.15-0.23	0.16-0.25
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.14	0.08-0.15	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.23	0.15-0.26
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.06-0.13	0.06-0.13	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24
0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.22	0.14-0.23	0.15-0.24
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

Рекомендуемые условия резания

Режимы обработки для T-DRILL 5xD

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	250-350
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	180-250
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	160-220
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	160-220
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	160-220
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	150-220
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	120-160
				1000	300	8	120-160
				1200	350	9	120-160
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	140-180
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	130-180
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	170-240
			Мартенситная	820	240	13	170-240
			Аустенитная	600	180	14	170-240
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	180-250
			Перлитный		250	16	180-250
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	180-250
			Перлитный		260	18	180-250
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	130-200
			Перлитный		230	20	130-200
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	330-380
			Структурированные		100	22	330-380
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	330-380
			Структурированные		90	24	330-380
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	330-380
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	150-230
			Латунь		90	27	150-230
			Электролитная медь		100	28	150-230
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	150-230
			Твердая резина			30	150-230
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	30-60
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	30-60
			Структурированные		350	34	30-60
			Литье		320	35	30-60
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-60
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-60
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	30-60
			Закалка		60HRC	39	30-60
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	30-60
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	30-60

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

T-DRILL

Режимы обработки для T-DRILL 5xD

Подача (мм/об) и диаметр сверла Длина сверла 5xD					
SPMG 05 Ø12.5 - Ø15	SPMG 06 Ø16 - Ø21	SPMG 07 Ø22 - Ø27	SPMG 09 Ø28 - Ø33	SPMG 11 Ø34 - Ø41	SPMG 14 Ø42 - Ø50
0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.06	0.04-0.07	0.06-0.08	0.06-0.10
0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.10	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.13	0.10-0.16	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.23
0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.18	0.13-0.18
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.12	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.08	0.06-0.08	0.08-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12
0.06-0.09	0.08-0.10	0.10-0.13	0.12-0.13	0.12-0.15	0.12-0.16
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.05-0.09	0.06-0.10	0.08-0.13	0.09-0.15	0.10-0.15	0.10-0.17
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.10	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.25	0.18-0.28
0.06-0.08	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.23
0.06-0.08	0.08-0.12	0.10-0.16	0.12-0.18	0.15-0.22	0.16-0.23
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.13	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.14
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.09	0.08-0.13	0.08-0.17	0.10-0.20	0.14-0.22	0.14-0.24
0.05-0.09	0.08-0.13	0.08-0.17	0.10-0.20	0.14-0.22	0.14-0.24
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09

Рекомендуемые условия резания

DRILL SFEED

Режимы обработки для DRILL-SFEED

ISO	Материал		Состояние	Пример материала (JIS)	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	SS41/S10C	420	125	1
		>=0.25%C	Отожженная	S25C	650	190	2
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	S45C	850	250	3
		>=0.55%C	Отожженная	S55C	750	220	4
			Закалённая и отпущенная	SK3	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	SCM4	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	SKS3	930	275	7
					1000	300	8
					1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	SKD61	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	SKH/HSS	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	FC		160	15
			Перлитный			250	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный	FCD		180	17
			Перлитный			260	18
	Ковкий чугун		Ферритный	FCMP/AC4A		130	19
			Перлитный			230	20
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	Отожженная			200	31
			Структурированные			280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженная			250	33
			Структурированные			350	34
			Литье			320	35
	Титан, титановые сплавы				Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные		Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка			55HRC	38
			Закалка			60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье			400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка			55HRC	41

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

DRILL SFEED

Режимы обработки для DRILL-SFEED

Скорость резания Vc(м/мин)	Подача (мм/об) и диаметр сверла		
	Ø16 - Ø20.9		
80-140	0.35-0.55		
80-130	0.35-0.55		
80-120	0.35-0.55		
70-110	0.35-0.55		
50-90	0.35-0.55		
80-120	0.30-0.50		
70-110	0.30-0.50		
50-90	0.30-0.50		
40-70	0.30-0.50		
50-90	0.30-0.45		
40-80	0.30-0.45		
90-160	0.45-0.65		
80-140	0.45-0.65		
90-180	0.40-0.60		
80-140	0.40-0.60		
90-160	0.40-0.60		
80-140	0.40-0.60		

Рекомендуемые условия резания

DRILL RUSH

Режимы обработки для DRILL-RUSH

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	80-140
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	80-130
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	80-120
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-110
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	50-90
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	70-120
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	70-110
				1000	300	8	50-90
				1200	350	9	40-70
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-90
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-80
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	40-70
			Мартенситная	820	240	13	40-70
			Аустенитная	600	180	14	30-70
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	90-160
			Перлитный		250	16	80-140
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	90-180
			Перлитный		260	18	80-140
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	90-160
			Перлитный		230	20	80-140
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	90-220
			Структурированные		100	22	90-220
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	90-220
			Структурированные		90	24	90-220
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	80-160
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	90-220
			Латунь		90	27	90-220
			Электролитная медь		100	28	90-220
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	20-50
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	20-50
			Структурированные		350	34	20-50
			Литье		320	35	20-50
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	20-50
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	20-50
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	20-50
			Закалка		60HRC	39	20-50
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

DRILL RUSH

Режимы обработки для DRILL-RUSH

Подача (мм/об) и диаметр сверла						
Ø6 - Ø7.9	Ø8 - Ø9.9	Ø10 - Ø11.9	Ø12 - Ø13.9	Ø14 - Ø15.9	Ø16 - Ø19.9	Ø20 - Ø25.9
0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45
0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45
0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45
0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45
0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45
0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45
0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45
0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45
0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45
0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	0.15-0.25	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33
0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	0.15-0.25	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33
0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30
0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30
0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25
0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25
0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25
0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25

Рекомендуемые условия резания

MODU-R-DRILL

Режимы обработки для MODU-R-DRILL

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc(м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	120-200
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	120-200
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	130-190
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	130-190
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	130-190
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	100-200
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	100-200
				1000	300	8	100-200
				1200	350	9	100-200
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	100-160
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	100-160
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	80-140
			Мартенситная	820	240	13	80-140
			Аустенитная	600	180	14	80-140
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	100-250
			Перлитный		250	16	100-250
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	100-250
			Перлитный		260	18	100-250
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	100-250
			Перлитный		230	20	100-250
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	160-260
			Структурированные		100	22	160-260
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	160-260
			Структурированные		90	24	160-260
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	160-260
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	160-260
			Латунь		90	27	160-260
			Электролитная медь		100	28	160-260
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	30-80
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	30-80
			Структурированные		350	34	30-80
			Литье		320	35	30-80
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-80
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-80
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	20-50
			Закалка		60HRC	39	20-50
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

MODU-R-DRILL

Режимы обработки для MODU-R-DRILL

Подача (мм/об) и диаметр сверла					
SPGX 06 Ø26 - Ø28	SPGX 07 Ø29 - Ø32	SPGX 09 Ø33 - Ø36	SPGX 11 Ø37 - Ø43	SPGX 11 Ø44 - Ø45	SPGX 14 Ø46 - Ø50
0.20-0.35	0.25-0.35	0.2-0.4	0.25-0.4	0.28-0.45	0.28-0.45
0.20-0.35	0.25-0.35	0.2-0.4	0.25-0.4	0.28-0.45	0.28-0.45
0.20-0.35	0.25-0.35	0.2-0.4	0.25-0.4	0.28-0.45	0.28-0.45
0.20-0.35	0.25-0.35	0.2-0.4	0.25-0.4	0.28-0.45	0.28-0.45
0.20-0.35	0.25-0.35	0.2-0.4	0.25-0.4	0.28-0.45	0.28-0.45
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.20-0.33	0.25-0.33	0.25-0.36	0.25-0.36	0.25-0.40	0.25-0.40
0.12-0.24	0.15-0.24	0.16-0.25	0.18-0.28	0.18-0.30	0.18-0.30
0.12-0.24	0.15-0.24	0.16-0.25	0.18-0.28	0.18-0.30	0.18-0.30
0.12-0.24	0.15-0.24	0.16-0.25	0.18-0.28	0.18-0.30	0.18-0.30
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.3-0.5	0.3-0.5	0.35-0.55	0.35-0.55	0.4-0.6	0.4-0.6
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.10-0.18	0.15-0.20	0.15-0.22	0.16-0.24	0.16-0.24
0.1-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.20	0.16-0.22	0.16-0.22
0.1-0.16	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.20	0.16-0.22	0.16-0.22

Рекомендуемые условия резания

SPADERUSH

Режимы обработки для SPADE-RUSH

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	80-140
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	80-130
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	80-120
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-110
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	50-90
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	80-120
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	70-110
				1000	300	8	50-90
				1200	350	9	40-70
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-90
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-80
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	40-70
			Мартенситная	820	240	13	40-70
			Аустенитная	600	180	14	30-70
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	90-180
			Перлитный		250	16	80-140
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	90-165
			Перлитный		260	18	80-140
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	90-160
			Перлитный		230	20	80-140
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	90-220
			Структурированные		100	22	90-220
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	90-220
			Структурированные		90	24	90-220
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	80-160
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	90-220
			Латунь		90	27	90-220
			Электролитная медь		100	28	90-220
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	30-60
			Структурированные		280	32	20-50
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	20-50
			Структурированные		350	34	20-50
			Литье		320	35	20-50
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	20-50
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	20-50
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	20-50
			Закалка		60HRC	39	20-50
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

SPADE RUSH

Режимы обработки для SPADE-RUSH

Подача (мм/об) и диаметр сверла			
Ø20 - Ø25.9	Ø26 - Ø29.9	Ø30 - Ø34.9	Ø35 - Ø41
0.30-0.50	0.30-0.50	0.30-0.50	0.35-0.55
0.30-0.50	0.30-0.50	0.30-0.50	0.35-0.55
0.30-0.50	0.30-0.50	0.30-0.50	0.35-0.55
0.30-0.50	0.30-0.50	0.30-0.50	0.35-0.55
0.30-0.50	0.30-0.50	0.30-0.50	0.35-0.55
0.25-0.45	0.25-0.45	0.25-0.45	0.30-0.50
0.25-0.45	0.25-0.45	0.25-0.45	0.30-0.50
0.25-0.45	0.25-0.45	0.25-0.45	0.30-0.50
0.25-0.45	0.25-0.45	0.25-0.45	0.30-0.50
0.25-0.35	0.25-0.35	0.25-0.35	0.30-0.40
0.25-0.35	0.25-0.35	0.25-0.35	0.30-0.40
0.15-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30	0.20-0.35
0.15-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30	0.20-0.35
0.15-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30	0.20-0.35
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.35-0.55	0.35-0.55	0.35-0.55	0.40-0.60
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.40-0.60	0.40-0.60	0.40-0.60	0.50-0.70
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25
0.10-0.20	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.25

Рекомендуемые условия резания

SOLID3DRILL

Режимы обработки для SOLID-3-DRILL

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	80-140
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	80-130
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	80-120
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-110
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	50-90
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	80-120
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	70-110
				1000	300	8	50-90
				1200	350	9	40-70
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-90
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-80
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	80-140
			Перлитный		250	16	70-120
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	80-120
			Перлитный		260	18	70-110
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	80-120
			Перлитный		230	20	70-110
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	Отожженная		200	31	
			Структурированные		280	32	
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	
			Структурированные		350	34	
			Литье		320	35	
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	
			Закалка		60HRC	39	
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

SOLID3DRILL

Режимы обработки для SOLID-3-DRILL

Подача (мм/об) и диаметр сверла				
Ø4 - Ø5	Ø5.1 - Ø6	Ø6.1 - Ø8	Ø8.1 - Ø10	Ø10.1 - Ø12
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.55	0.35-0.60
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55
0.15-0.20	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45	0.35-0.50
0.15-0.20	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45	0.35-0.50
0.20-0.30	0.25-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65
0.20-0.30	0.25-0.45	0.35-0.55	0.40-0.60	0.45-0.65
0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60
0.20-0.30	0.20-0.40	0.30-0.50	0.35-0.55	0.40-0.60

Рекомендуемые условия резания

HDRILL

Режимы обработки для H-DRILL

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	80-120
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	80-110
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	70-100
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-100
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-100
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	70-90
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	70-90
				1000	300	8	50-80
				1200	350	9	40-70
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-80
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	40-70
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	30-60
			Мартенситная	820	240	13	30-60
			Аустенитная	600	180	14	30-60
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	65-80
			Перлитный		250	16	65-80
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	85-105
			Перлитный		260	18	75-90
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	65-80
			Перлитный		230	20	65-80
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	70-200
			Структурированные		100	22	70-200
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	70-200
			Структурированные		90	24	70-200
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	70-150
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	70-200
			Латунь		90	27	70-200
			Электролитная медь		100	28	70-200
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	15-40
			Структурированные		280	32	15-40
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	15-40
			Структурированные		350	34	15-40
			Литье		320	35	15-40
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	10-40
			Закалка		60HRC	39	10-40
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

HDRILL

Режимы обработки для H-DRILL

Подача (мм/об) и диаметр сверла		
Ø3 - Ø5	Ø5.1 - Ø8	Ø8.1 - Ø12
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12

Рекомендуемые условия резания

TOPCAP

Режимы обработки для TOP-CAP

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
			Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15
			Перлитный		250	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17
			Перлитный		260	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			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	Отожженная		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TOPCAP

Режимы обработки для TOP-CAP

Сверление		Точение и расточка		Обработка канавок	
Vc (м/мин)	Подача (мм/об)	Vc (м/мин)	Подача (мм/об)	Vc (м/мин)	Подача (мм/об)
120-260	0.05-0.06	140-280	0.04-0.14	120-250	0.04-0.25
80-190	0.05-0.15	90-200	0.04-0.12	80-180	0.04-0.25
100-280	0.06-0.18	100-200	0.04-0.15	80-180	0.04-0.25
100-280	0.06-0.18	100-200	0.04-0.15	80-180	0.04-0.25
100-280	0.06-0.18	100-200	0.04-0.15	80-180	0.04-0.25
100-280	0.06-0.18	100-200	0.04-0.15	80-180	0.04-0.25
60-180	0.04-0.15	80-180	0.07-0.12	60-160	0.04-0.25
60-180	0.04-0.15	80-180	0.07-0.12	60-160	0.04-0.25
60-180	0.04-0.15	80-180	0.07-0.12	60-160	0.04-0.25
80-190	0.05-0.15	80-200	0.04-0.12	80-160	0.04-0.25
50-150	0.04-0.14	60-150	0.04-0.12	50-120	0.04-0.25
50-210	0.04-0.15	60-230	0.07-0.12	50-200	0.04-0.25
50-210	0.04-0.15	60-230	0.07-0.12	50-200	0.04-0.25
50-210	0.04-0.15	60-230	0.07-0.12	50-200	0.04-0.25
100-300	0.06-0.23	120-230	0.07-0.2	100-200	0.04-0.25
100-300	0.06-0.23	120-230	0.07-0.2	100-200	0.04-0.25
100-300	0.06-0.23	120-230	0.07-0.2	100-200	0.04-0.25
100-300	0.06-0.23	120-230	0.07-0.2	100-200	0.04-0.25
100-200	0.06-0.15	120-230	0.04-0.13	100-200	0.04-0.25
100-200	0.06-0.15	120-230	0.04-0.13	100-200	0.04-0.25
120-500	0.05-0.3	120-700	0.04-0.25	100-700	0.04-0.25
120-500	0.05-0.3	120-700	0.04-0.25	100-700	0.04-0.25
120-500	0.05-0.3	120-700	0.04-0.25	100-700	0.04-0.25
120-500	0.05-0.3	120-700	0.04-0.25	100-700	0.04-0.25
120-500	0.05-0.3	120-700	0.04-0.25	100-700	0.04-0.25
80-380	0.05-0.23	80-500	0.04-0.2	80-350	0.04-0.25
80-380	0.05-0.23	80-500	0.04-0.2	80-350	0.04-0.25
80-380	0.05-0.23	80-500	0.04-0.2	80-350	0.04-0.25
50-140	0.04-0.14	50-160	0.04-0.12	50-140	0.04-0.25
50-140	0.04-0.14	50-160	0.04-0.12	50-140	0.04-0.25
20-50	0.04-0.05	20-80	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-50	0.04-0.05	20-80	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-50	0.04-0.05	20-80	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-50	0.04-0.05	20-80	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-50	0.04-0.05	20-80	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
30-60	0.04-0.05	30-100	0.04-0.05	30-80	0.04-0.05
30-60	0.04-0.05	30-100	0.04-0.05	30-80	0.04-0.05
20-40	0.04-0.05	20-70	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-40	0.04-0.05	20-70	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-40	0.04-0.05	20-70	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05
20-40	0.04-0.05	20-70	0.04-0.05	20-50	0.04-0.05

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TBTA 3/5/7/9 и TBTA-R

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc (м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	60-120
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	60-120
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	60-120
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	60-120
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	50-100
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	50-100
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	50-100
				1000	300	8	50-100
				1200	350	9	50-100
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	60-120
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	60-120
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	60-110
			Мартенситная	820	240	13	60-110
			Аустенитная	600	180	14	60-110
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	60-100
			Перлитный		250	16	60-100
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	60-100
			Перлитный		260	18	60-100
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	60-100
			Перлитный		230	20	60-100
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	60-130
			Структурированные		100	22	60-130
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	60-130
			Структурированные		90	24	60-130
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	60-130
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	60-130
			Латунь		90	27	60-130
			Электролитная медь		100	28	60-130
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	20-65
			Структурированные		280	32	20-65
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	20-65
			Структурированные		350	34	20-65
			Литье		320	35	20-65
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-100
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-100
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	
			Закалка		60HRC	39	
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TBTA 3/5/7/9 и TBTA-R

Подача (мм/об) и диаметр сверла				
Ø38.00 - Ø39.99	Ø40.00 - Ø51.99	Ø52.00 - Ø63.99	Ø64.00 - Ø84.99	Ø85.00 -
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.13	0.10-0.15	0.13-0.18	0.15-0.20	0.18-0.23
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.20	0.10-0.25	0.13-0.28	0.15-0.30	0.18-0.33
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30
0.08-0.15	0.10-0.20	0.13-0.23	0.15-0.25	0.18-0.30

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TBTA-FB

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc(м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	70-130
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	70-130
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	70-130
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-130
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-130
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	70-120
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	60-120
				1000	300	8	60-120
				1200	350	9	60-120
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	70-130
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	70-130
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-130
			Мартенситная	820	240	13	70-130
			Аустенитная	600	180	14	70-130
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	60-110
			Перлитный		250	16	60-110
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	50-110
			Перлитный		260	18	50-110
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	70-110
			Перлитный		230	20	70-110
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	65-130
			Структурированные		100	22	65-130
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	65-130
			Структурированные		90	24	65-130
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	65-130
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	65-130
			Латунь		90	27	65-130
			Электролитная медь		100	28	65-130
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	20-50
			Структурированные		280	32	20-50
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	20-50
			Структурированные		350	34	20-50
			Литье		320	35	20-50
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-60
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-60
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	
			Закалка		60HRC	39	
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TBTA-FB

Подача (мм/об) и диаметр сверла			
Ø25.00 - Ø43.00	Ø43.01 - Ø65.00		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.30	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.10-0.25	0.12-0.35		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		
0.08-0.23	0.12-0.27		

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для BTA и BTS

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc(м/мин)
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	70-120
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	70-120
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	40-70
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	70-120
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	55-100
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	70-100
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	55-100
				1000	300	8	55-100
				1200	350	9	55-100
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	50-85
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	55-100
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	60-100
			Мартенситная	820	240	13	60-100
			Аустенитная	600	180	14	60-100
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	60-100
			Перлитный		250	16	60-100
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	80-100
			Перлитный		260	18	80-100
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	50-100
			Перлитный		230	20	50-100
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	65-130
			Структурированные		100	22	65-100
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	65-130
			Структурированные		90	24	65-130
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	65-130
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	65-130
			Латунь		90	27	65-130
			Электролитная медь		100	28	65-130
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная		200	31	10-50
			Структурированные		280	32	10-50
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33	10-50
			Структурированные		350	34	10-50
			Литье		320	35	10-50
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	30-50
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-50
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	
			Закалка		60HRC	39	
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41	

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для BTA и BTS

Подача (мм/об) и диаметр сверла				
Ø8.00 - Ø20.00	Ø15.60 - Ø20.00	Ø20.01 - Ø31.00	Ø31.01 - Ø43.00	Ø43.01 - Ø65.00
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.13-0.17	0.15-0.28
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.13-0.17	0.15-0.28
0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.13-0.17	0.15-0.28
0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.13-0.17	0.15-0.28
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.13-0.17	0.15-0.28
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.28	0.13-0.30	0.16-0.35
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.28	0.13-0.30	0.16-0.35
0.05-0.12	0.05-0.12	0.08-0.25	0.10-0.28	0.15-0.33
0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.17	0.13-0.20	0.16-0.30
0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.05-0.13	0.06-0.13	0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.13	0.08-0.15	0.10-0.20	0.15-0.25	0.16-0.30
0.05-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.25
0.05-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.25
0.05-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.25
0.05-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.25
0.05-0.12	0.06-0.12	0.08-0.15	0.12-0.18	0.15-0.25
0.05-0.10	0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.20
0.05-0.10	0.05-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.20

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TRGD / TRGDL / TBTA-TR

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
			Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15
			Перлитный		250	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17
			Перлитный		260	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			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	Отожженная		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55 HRC	38
			Закалка		60 HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55 HRC	41

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TDEEP

Режимы обработки для TRGD / TRGDL / TBTA-TR

Подача (мм/об) и диаметр сверла					
TRGD / TRGDL				TBTA-TR	
Скорость резания Vc(м/мин)	Ø14.00-Ø15.99	Ø16.00-Ø28.00	Ø28.01-Ø40.00	Скорость резания Vc(м/мин)	Ø16.00-Ø28.00
80-140	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	90-130	0.15-0.20
80-140	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	90-130	0.15-0.20
80-140	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	90-130	0.15-0.20
80-140	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	70-130	0.10-0.25
80-140	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	70-130	0.10-0.25
80-140	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	70-120	0.10-0.25
80-120	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	60-120	0.10-0.25
80-120	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	60-120	0.10-0.25
80-120	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	60-120	0.10-0.25
80-140	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	70-130	0.10-0.25
80-120	0.05-0.16	0.05-0.20	0.05-0.20	70-130	0.10-0.25
60-100	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	80-130	0.06-0.10
60-100	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	80-130	0.06-0.10
60-100	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.15	80-130	0.06-0.10
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	50-110	0.10-0.20
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	50-110	0.10-0.20
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	60-110	0.10-0.20
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	60-110	0.10-0.20
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	70-110	0.10-0.20
80-140	0.05-0.25	0.05-0.30	0.05-0.30	70-110	0.10-0.20
100-200	0.05-0.20	0.05-0.20	0.05-0.25	65-130	0.08-0.18
100-200	0.05-0.20	0.05-0.20	0.05-0.25	65-130	0.08-0.18
100-200	0.05-0.20	0.05-0.20	0.05-0.25	65-130	0.08-0.18
100-200	0.05-0.20	0.05-0.20	0.05-0.25	65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
				65-130	0.08-0.18
20-50	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13	20-50	0.08-0.18
20-50	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13	20-50	0.08-0.18
20-50	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13	20-50	0.08-0.18
20-50	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13	20-50	0.08-0.18
20-50	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13	20-50	0.08-0.18
30-60	0.05-0.13	0.05-0.15	0.05-0.18	30-60	0.08-0.18
30-60	0.05-0.13	0.05-0.15	0.05-0.18	30-60	0.08-0.18
50-100	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13		
50-100	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13		
50-100	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13		
50-100	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.13		

Рекомендуемые условия резания

HDRILL

Режимы обработки для CDF

Материал	Предел прочности ($Н/мм^2$)	Твердость по Бринелю	Скорость резания Vc(м/мин)	Подача (мм/об) и диаметр сверла			
				Ø3.0 - Ø6.0	Ø6.1- Ø8.0	Ø8.1- Ø10.0	Ø10.1- Ø12.7
CFRP	420	125	50-150	0.02-0.07	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.10
GFRP	650	190	40-120	0.02-0.07	0.03-0.08	0.03-0.08	0.04-0.10

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

INDUSTRY4.0

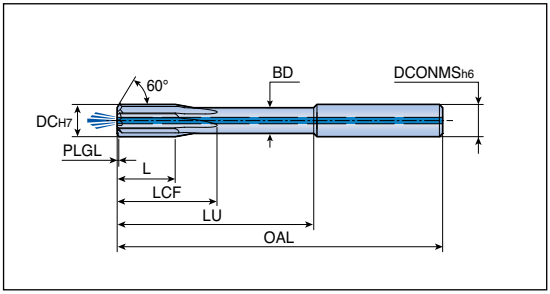
Инструмент для развертывания отверстий

TS-S...-NS

TSREAM

Монолитная развертка для глухих отверстий

• Прямой зуб - DIN1420



Обозначение	Размеры (мм)								NOF	Сплав
	DC	L	PLGL	LCF	BD	LU	OAL	DCONMS		TT5040
TS- S0300-NS	3.0	12	0.25	21	2.4	31	60	4.0	4	●
S0400-NS	4.0	12	0.3	17	3.4	40	68	6.0	6	●
S0500-NS	5.0	12	0.3	17	3.8	40	76	6.0	6	●
S0600-NS	6.0	12	0.3	17	4.5	40	76	6.0	6	●
S0700-NS	7.0	15	0.4	20	5.6	65	101	8.0	6	●
S0800-NS	8.0	15	0.4	20	6.4	65	101	8.0	6	●
S0900-NS	9.0	18	0.4	23	7.2	61	101	10.0	6	●
S1000-NS	10.0	18	0.5	23	8.0	61	101	10.0	6	●
S1050-NS	10.5	18	0.5	23	8.4	85	130	12.0	6	●
S1100-NS	11.0	18	0.5	23	8.8	85	130	12.0	6	●
S1150-NS	11.5	18	0.5	23	9.2	85	130	12.0	6	●
S1200-NS	12.0	18	0.5	23	9.6	85	130	12.0	6	●

Условия резания D223

• Специальные диаметры доступны по запросу

• NOF: Число зубьев

●: Стандартная позиция

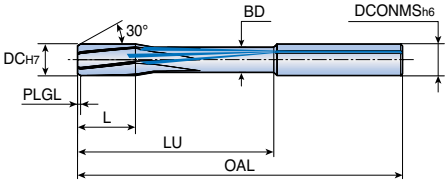
TaeguTec

TS-L...-NS

TSREAM

Монолитная развертка для сквозных отверстий

• Левосторонний спиральный зуб - DIN1420



Обозначение	Размеры (мм)							NOF	Сплав
	DC	L	PLGL	BD	LU	OAL	DCONMS		TT5040
TS-L0300-NS ✳	3.0	12	0.7	2.2	31	60	4.0	4	●
L0400-NS	4.0	12	0.7	3.0	40	68	6.0	4	●
L0500-NS	5.0	12	0.9	3.8	40	76	6.0	4	●
L0600-NS	6.0	12	0.9	4.5	40	76	6.0	4	●
L0700-NS	7.0	15	0.9	5.6	65	101	8.0	6	●
L0800-NS	8.0	15	0.9	6.4	65	101	8.0	6	●
L0900-NS	9.0	18	0.95	7.2	61	101	10.0	6	●
L1000-NS	10.0	18	0.95	8.0	61	101	10.0	6	●
L1050-NS	10.5	18	1.05	8.4	85	130	12.0	6	●
L1100-NS	11.0	18	1.05	8.8	85	130	12.0	6	●
L1150-NS	11.5	18	1.05	9.2	85	130	12.0	6	●
L1200-NS	12.0	18	1.05	9.6	85	130	12.0	6	●

Условия резания D223

- Специальные диаметры доступны по запросу
- NOF: Число зубьев
- ✳: Разверттки диаметром Ø3 мм без каналов СОЖ

●: Стандартная позиция

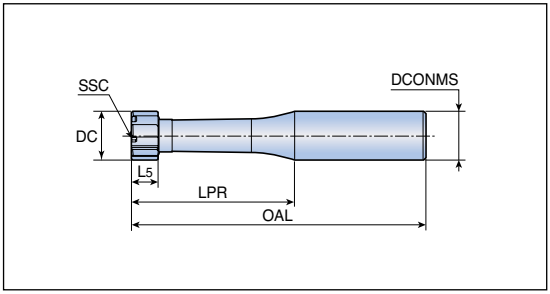
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TM...-T0

TMREAM

Развёртка со сменной головкой

• Цилиндрический хвостовик



Обозначение		DC	SSC	Размеры (мм)				Вылет
				DCONMS	L5	OAL	LPR	
TM-	3B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	97.8	49.8	
	3B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	105.4	57.4	
	3B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	120.6	70.6	3XD
	3B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	137.8	87.8	
	3B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	167.1	107.1	
	5B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	125.0	77.0	
	5B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	137.4	89.4	
	5B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	160.6	110.6	5XD
	5B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	187.8	137.8	
	5B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	231.1	171.1	
	8B5-16T0	11.501-13.500	B5	16	9.3	165.5	117.5	
	8B6-16T0	13.501-16.000	B6	16	9.4	185.4	137.4	
	8B7-20T0	16.000-20.000	B7	20	10.6	220.6	170.6	8XD
	8B8-20T0	20.001-25.400	B8	20	12.8	262.8	212.8	
	8B9-32T0	25.401-32.000	B9	32	12.8	327.1	267.1	

D220
Условия резания D224

• Зажимной ключ и зажимной винт включены
• SSC : Размер кармана

TaeguTec

TM...KEY

TMREAM

Прижимной ключ

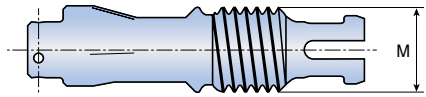
Обозначение	Прижимной ключ	
	Диапазон диаметров головки (мм)	SSC
TM - B5-KEY	11.501-13.500	B5
B6-KEY	13.501-16.000	B6
B7-KEY	16.001-20.000	B7
B8-KEY	20.001-25.400	B8
B9-KEY	25.401-32.000	B9

• SSC : Размер кармана

TM...SCR

TMREAM

Прижимной винт

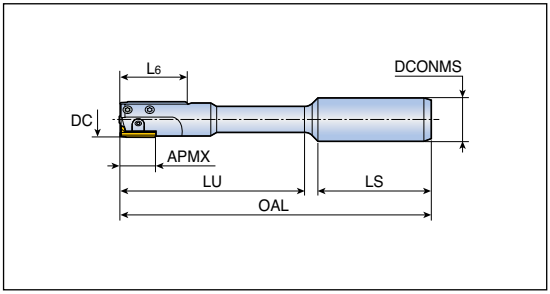


Обозначение	Прижимной винт	
	Диапазон диаметров головки (мм)	M
TM - B5-SCR	11.501-13.500	M5
B6-SCR	13.501-16.000	M6
B7-SCR	16.001-20.000	M7
B8-SCR	20.001-25.400	M8
B9-SCR	25.401-32.000	M9

TB-T...-T0

TBREAM

Развертка со сменными лезвиями



• Для сквозных отверстий

Обозначение	Размеры (мм)							SSC
	DC	APMX	OAL	LU	LS	L6	DCONMS	
TB-T08.000-S-16T0-1B	8	15.5	123.5	75	45	30	16	1
T09.000-S-16T0-1B	9	15.5	123.5	75	45	30	16	1
T10.000-S-16T0-2B	10	15.5	123.5	75	45	30	16	2
T11.000-S-16T0-2B	11	15.5	123.5	75	45	30	16	2
T12.000-S-16T0-3B	12	17.0	135	85	45	30	16	3
T13.000-S-16T0-3B	13	17.0	135	85	45	30	16	3
T14.000-S-16T0-3B	14	17.0	135	85	45	30	16	3
T15.000-S-16T0-3B	15	17.0	135	85	45	30	16	3
T16.000-S-20T0-3B	16	17.0	165	110	50	30	20	3
T17.000-S-20T0-3B	17	17.0	165	110	50	30	20	3
T18.000-S-20T0-3B	18	17.0	165	110	50	30	20	3
T19.000-S-20T0-3B	19	17.0	165	110	50	30	20	3
T20.000-S-25T0-3B	20	17.0	171	110	56	30	25	3
T21.000-S-25T0-3B	21	17.0	171	110	56	30	25	3
T22.000-S-25T0-3B	22	17.0	191	130	56	30	25	3
T23.000-S-25T0-3B	23	17.0	191	130	56	30	25	3
T24.000-S-25T0-3B	24	17.0	191	130	56	30	25	3
T25.000-S-25T0-3B	25	17.0	191	130	56	30	25	3
T26.000-S-25T0-4B	26	22.5	221	160	56	30	25	4
T27.000-S-25T0-4B	27	22.5	221	160	56	30	25	4
T28.000-S-25T0-4B	28	22.5	221	160	56	30	25	4
T29.000-S-25T0-4B	29	22.5	221	160	56	30	25	4
T30.000-S-25T0-4B	30	22.5	221	160	56	30	25	4
T31.000-S-25T0-4B	31	22.5	221	160	56	30	25	4
T32.000-S-25T0-4B	32	22.5	221	160	56	30	25	4

D222 Условия резания D228

• SSC : Размер кармана

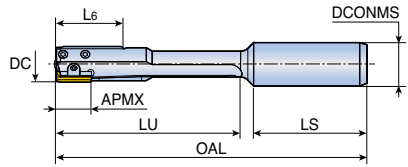
• Доступно по запросу

TaeguTec

TB-B...-T0

TBREAM

Развертка со сменными лезвиями



• Для глухих отверстий

Обозначение	Размеры (мм)							SSC
	DC	APMX	OAL	LU	LS	L6	DCONMS	
TB- B08.000-S-16T0-1B	8	15.5	123.5	75	45	30	16	1
B09.000-S-16T0-1B	9	15.5	123.5	75	45	30	16	1
B10.000-S-16T0-2B	10	15.5	123.5	75	45	30	16	2
B11.000-S-16T0-2B	11	15.5	123.5	75	45	30	16	2
B12.000-S-16T0-3B	12	17.0	135	85	45	30	16	3
B13.000-S-16T0-3B	13	17.0	135	85	45	30	16	3
B14.000-S-16T0-3B	14	17.0	135	85	45	30	16	3
B15.000-S-16T0-3B	15	17.0	135	85	45	30	16	3
B16.000-S-20T0-3B	16	17.0	165	110	50	30	20	3
B17.000-S-20T0-3B	17	17.0	165	110	50	30	20	3
B18.000-S-20T0-3B	18	17.0	165	110	50	30	20	3
B19.000-S-20T0-3B	19	17.0	165	110	50	30	20	3
B20.000-S-25T0-3B	20	17.0	171	110	56	30	25	3
B21.000-S-25T0-3B	21	17.0	171	110	56	30	25	3
B22.000-S-25T0-3B	22	17.0	191	130	56	30	25	3
B23.000-S-25T0-3B	23	17.0	191	130	56	30	25	3
B24.000-S-25T0-3B	24	17.0	191	130	56	30	25	3
B25.000-S-25T0-3B	25	17.0	191	130	56	30	25	3
B26.000-S-25T0-4B	26	22.5	221	160	56	30	25	4
B27.000-S-25T0-4B	27	22.5	221	160	56	30	25	4
B28.000-S-25T0-4B	28	22.5	221	160	56	30	25	4
B29.000-S-25T0-4B	29	22.5	221	160	56	30	25	4
B30.000-S-25T0-4B	30	22.5	221	160	56	30	25	4
B31.000-S-25T0-4B	31	22.5	221	160	56	30	25	4
B32.000-S-25T0-4B	32	22.5	221	160	56	30	25	4

D222 Условия резания D228

• SSC : Размер кармана

• Доступно по запросу

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Развертка со сменными пластинами

Комплектующие

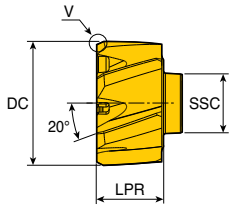
DC (мм)	Зажимной клин	Прижимной винт	Регулировочный винт	Регулировочный штифт	SSC
8	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x2.5	PIN-ADJ-TB-1	1
9	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-1	1
10	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-2	2
11	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x4	PIN-ADJ-TB-2	2
12	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
13	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
14	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x4	PIN-ADJ-TB-3	3
15	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x6	PIN-ADJ-TB-3	3
16	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x6	PIN-ADJ-TB-3	3
17	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
18	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
19	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x8	PIN-ADJ-TB-3	3
20	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
21	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
22	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
23	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
24	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
25	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-3	3
26	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
27	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
28	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
29	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
30	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
31	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4
32	WDG-TB-4	SR-CL-TB-4	SR-ADJ-M4x10	PIN-ADJ-TB-4	4

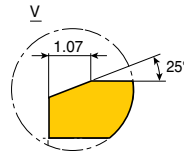
• SSC : Размер кармана

TM...-BL

TMREAM

Сменные головки для развертывания





- Левосторонние зубья для сквозных отверстий
- Для допуска отверстия H7

Головка	Обозначение	Размеры (мм)		NOF	SSC	Тип зуба	Тип кромки	Сплав
		DC	LPR					TT9030
	TM - 11.501-BL-B5	11.501	9.5	6	B5	L	B	●
	12.000-BL-B5	12.000	9.5	6	B5	L	B	●
	13.000-BL-B5	13.000	9.5	6	B5	L	B	●
	13.500-BL-B5	13.500	9.5	6	B5	L	B	●
	13.501-BL-B6	13.501	9.5	6	B6	L	B	●
	14.000-BL-B6	14.000	9.5	6	B6	L	B	●
	15.000-BL-B6	15.000	9.5	6	B6	L	B	●
	16.000-BL-B6	16.000	9.5	6	B6	L	B	●
	16.001-BL-B7	16.001	10.7	6	B7	L	B	●
	17.000-BL-B7	17.000	10.7	6	B7	L	B	●
	18.000-BL-B7	18.000	10.7	6	B7	L	B	●
	19.000-BL-B7	19.000	10.7	6	B7	L	B	●
	20.000-BL-B7	20.000	10.7	6	B7	L	B	●
	20.001-BL-B8	20.001	12.9	8	B8	L	B	●
	21.000-BL-B8	21.000	12.9	8	B8	L	B	●
	22.000-BL-B8	22.000	12.9	8	B8	L	B	●
	23.000-BL-B8	23.000	12.9	8	B8	L	B	●
	24.000-BL-B8	24.000	12.9	8	B8	L	B	●
	25.000-BL-B8	25.000	12.9	8	B8	L	B	●
	26.000-BL-B9	26.000	12.9	8	B9	L	B	●
	27.000-BL-B9	27.000	12.9	8	B9	L	B	●
	28.000-BL-B9	28.000	12.9	8	B9	L	B	●
	29.000-BL-B9	29.000	12.9	8	B9	L	B	●
	30.000-BL-B9	30.000	12.9	8	B9	L	B	●
	31.000-BL-B9	31.000	12.9	8	B9	L	B	●
	32.000-BL-B9	32.000	12.9	8	B9	L	B	●

- NOF: Число зубьев
- SSC : Размер кармана

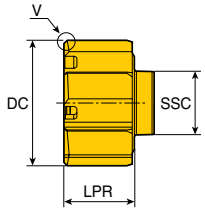
●: Стандартная позиция

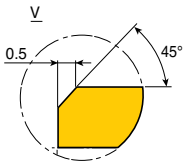
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TM...-AS

TMREAM

Сменные головки для развертывания





- Прямые зубья для сквозных отверстий
- Для допуска отверстия H7

Головка	Обозначение	Размеры (мм)		NOF	SSC	Тип зуба	Тип кромки	Сплав
		DC	LPR					TT9030
	TM- 11.501-AS-B5	11.501	9.5	6	B5	S	A	●
	12.000-AS-B5	12.000	9.5	6	B5	S	A	●
	13.000-AS-B5	13.000	9.5	6	B5	S	A	●
	13.500-AS-B5	13.500	9.5	6	B5	S	A	●
	13.501-AS-B6	13.501	9.5	6	B6	S	A	●
	14.000-AS-B6	14.000	9.5	6	B6	S	A	●
	15.000-AS-B6	15.000	9.5	6	B6	S	A	●
	16.000-AS-B6	16.000	9.5	6	B6	S	A	●
	16.001-AS-B7	16.001	10.7	6	B7	S	A	●
	17.000-AS-B7	17.000	10.7	6	B7	S	A	●
	18.000-AS-B7	18.000	10.7	6	B7	S	A	●
	19.000-AS-B7	19.000	10.7	6	B7	S	A	●
	20.000-AS-B7	20.000	10.7	6	B7	S	A	●
	20.001-AS-B8	20.001	12.9	8	B8	S	A	●
	21.000-AS-B8	21.000	12.9	8	B8	S	A	●
	22.000-AS-B8	22.000	12.9	8	B8	S	A	●
	23.000-AS-B8	23.000	12.9	8	B8	S	A	●
	24.000-AS-B8	24.000	12.9	8	B8	S	A	●
	25.000-AS-B8	25.000	12.9	8	B8	S	A	●
	26.000-AS-B9	26.000	12.9	8	B9	S	A	●
	27.000-AS-B9	27.000	12.9	8	B9	S	A	●
	28.000-AS-B9	28.000	12.9	8	B9	S	A	●
	29.000-AS-B9	29.000	12.9	8	B9	S	A	●
	30.000-AS-B9	30.000	12.9	8	B9	S	A	●
	31.000-AS-B9	31.000	12.9	8	B9	S	A	●
	32.000-AS-B9	32.000	12.9	8	B9	S	A	●

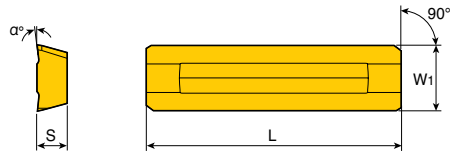
- NOF: Число зубьев
- SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TaeguTec

TB Лезвия

Сменные лезвия



• Для допуска отверстия H6

Лезвие	Обозначение	Размеры (мм)				SSC	Тип лезвия	Сплавы	
		Передний угол (α°)	L	W1	S			TT5030	TT5050
	TB- 1B06	6	15.5	2.8	1.5	1	B	●	
	1B12	12	15.5	2.8	1.5	1	B	●	
	1A06	6	15.5	2.8	1.5	1	A		●
	1B06	6	15.5	2.8	1.5	1	B		●
	2B06	6	15.5	3.6	1.5	2	B	●	
	2B12	12	15.5	3.6	1.5	2	B	●	
	2A06	6	15.5	3.6	1.5	2	A		●
	2B06	6	15.5	3.6	1.5	2	B		●
	3B06	6	17.0	4.4	2.0	3	B	●	
	3B12	12	17.0	4.4	2.0	3	B	●	
	3A06	6	17.0	4.4	2.0	3	A		●
	3B06	6	17.0	4.4	2.0	3	B		●
	4B06	6	22.5	6.6	3.0	4	B	●	
	4B12	12	22.5	6.6	3.0	4	B	●	
	4A06	6	22.5	6.6	3.0	4	A		●
	4B06	6	22.5	6.6	3.0	4	B		●

• Применяемые сплавы
-TT5030: Покрытие TiAlN для стали(P) и нержавеющей стали (M) -TT5050: Покрытие TiCN + TiN для чугуна (K)
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

Рекомендуемые условия резания

TSREAM

Режимы обработки для TS-REAM

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №	Скорость резания Vc(м/мин)	Подача (мм/об)	
								Ø3-Ø10	Ø10.1-Ø12
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная						
		>=0.25%C	Отожженная	420	125	1	10-20	0.15-0.25	0.20-0.40
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	650	190	2	6-15	0.12-0.15	0.15-0.30
		>=0.55%C	Отожженная	850	250	3	6-20	0.15-0.25	0.20-0.35
			Закалённая и отпущенная	750	220	4	6-15	0.15-0.25	0.20-0.35
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	1000	300	5	6-15	0.15-0.25	0.20-0.35
			Закалённая и отпущенная	600	200	6	6-15	0.12-0.20	0.15-0.30
				930	275	7	6-20	0.15-0.25	0.20-0.35
				1000	300	8	6-15	0.15-0.25	0.20-0.35
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	1200	350	9	6-15	0.15-0.25	0.20-0.35
			Закалённая и отпущенная	680	200	10	6-15	0.12-0.20	0.15-0.30
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	1100	325	11	6-15	0.12-0.20	0.15-0.30
			Мартенситная	680	200	12			
			Аустенитная	820	240	13			
K	Серый чугун (GG)		Ферритный	600	180	14			
			Перлитный		160	15	10-25	0.20-0.30	0.30-0.45
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		250	16	10-25	0.20-0.30	0.30-0.45
			Перлитный		180	17	10-20	0.15-0.25	0.20-0.35
	Ковкий чугун		Ферритный		260	18	10-20	0.15-0.25	0.20-0.35
			Перлитный		130	19	8-15	0.15-0.25	0.20-0.40
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		230	20	8-15	0.15-0.25	0.20-0.40
			Структурированные		60	21	10-30	0.20-0.30	0.30-0.50
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		100	22	10-30	0.20-0.30	0.30-0.50
			Структурированные		75	23	10-30	0.20-0.30	0.30-0.50
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		90	24	10-30	0.20-0.30	0.30-0.50
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		130	25	30-60	0.20-0.30	0.30-0.50
			Латунь		110	26	20-60	0.30-0.60	0.40-0.80
			Электролитная медь		90	27	20-60	0.30-0.60	0.40-0.80
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты		100	28	20-60	0.30-0.60	0.40-0.80
			Твердая резина			29	15-30	0.30-0.60	0.40-0.80
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная			30	15-30	0.30-0.60	0.40-0.80
			Структурированные		200	31			
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		280	32			
			Структурированные		250	33			
			Литье		350	34			
	Титан, титановые сплавы				320	35			
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 400		36	6-15	0.12-0.20	0.15-0.30
H	Закаленная сталь		Закалка	Rm 1050		37	6-15	0.12-0.20	0.15-0.30
			Закалка		55HRC	38			
	Отбеленный чугун		Литье		60HRC	39			
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		400	40			
	Cast iron nodular		Hardened		55HRC	41			

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

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

TaeguTec Member IMC Group

Рекомендуемые условия резания

TMREAM

Режимы обработки для TM-REAM - Сквозное отверстие

ISO	Материал		Состояние	Материал №	Сквозное отверстие		Сквозное отверстие, прерывистое резание	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	1	TT9030	BL	TT9030	BL
		>=0.25%C	Отожженная	2	Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	3	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21
		>=0.55%C	Отожженная	4				
			Закалённая и отпущенная	5	B7 - B9	fz = 0.12 - 0.27	B7 - B9	fz = 0.09 - 0.21
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	6	TT9030	BL	TT9030	BL
			Закалённая и отпущенная	7	Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
				8	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.21
				9	B7 - B9	fz = 0.12 - 0.27	B7 - B9	fz = 0.09 - 0.21
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	10	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 20 - 60		Vc = 20 - 60	
			Закалённая и отпущенная	11	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
					B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.14
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	12	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 20 - 40		Vc = 20 - 40	
			Мартенситная	13	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
			Аустенитная	14	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный	15	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 120 - 220		Vc = 80 - 200	
			Перлитный	16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.17
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный	17	TT9030	AS or BL	TT9030	BL
					Vc = 160 - 280		Vc = 150 - 250	
			Перлитный	18	B4 - B6	fz = 0.11 - 0.20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.11 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.19
	Ковкий чугун		Ферритный	19	TT9030	AS or BL	TT9030	BL
					Vc = 100 - 220		Vc = 100 - 220	
			Перлитный	20	B4 - B6	fz = 0.11 - 0.20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.11 - 0.24	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20

• 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

TMREAM

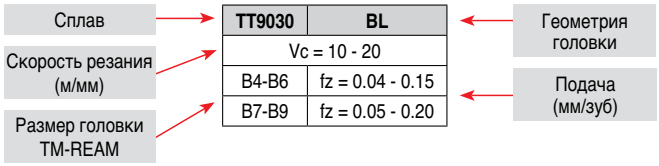
Режимы обработки для TM-REAM - Сквозное отверстие

ISO	Материал		Состояние	Материал №	Сквозное отверстие		Сквозное отверстие, прерывистое резание	
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные	21	B7 - B9	BL or GS	TTAL10	BL
			Структурированные	22	Vc = 150 - 400		Vc = 150 - 400	
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные	23	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16
			Структурированные	24				
		>12% Si	Жаропрочные сплавы	25	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые	26	TT9030	BL	TT9030	BL
					Vc = 50 - 200		Vc = 50 - 200	
			Латунь	27	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
			Электролитная медь	28	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты	29	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 25 - 80		Vc = 25 - 80	
			Твердая резина	30	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная	31	TT9030	L *	TT9030	L *
			Структурированные	32	Vc = 15 - 50		Vc = 15 - 50	
		На основе никеля или кобальта	Отожженная	33				
			Структурированные	34	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			Литье	35				
	Титан, титановые сплавы			36	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.11
			Альфа и бета сплавы структурированные	37				
H	Закаленная сталь		Закалка	38	TT9030	BL	TT9030	BL
			Закалка	39	Vc = 25 - 50		Vc = 25 - 50	
	Отбеленный чугун		Литье	40	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.15
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка	41	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20

* Стандартная геометрия режущей кромки не подходит для обработки титана и жаропрочных сплавов. Для того, чтобы выбрать необходимую геометрию, пожалуйста, обратитесь за нашими рекомендациями

- Данные рекомендуемые режимы резания относятся к коротким державкам (с вылетом 3xD) Для державок с большим вылетом скорость резания должна быть уменьшена пропорционально.
- Для относительно больших углов в плане (геометрия цековки) подачу необходимо уменьшить до 30%.
- Все данные режимы резания относятся к станкам с подачей СОЖ через шпиндель.

Обозначения:



Рекомендуемые условия резания

TMREAM

Режимы обработки для TM-REAM - Глухое отверстие

ISO	Материал		Состояние	Материал №	Глухое отверстие		Глухое отверстие прерывистое резание	
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	1	TT9030	AS	TT9030	AS
		>=0.25%C	Отожженная	2	Vc = 60-160		Vc = 60 - 120	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	3	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
		>=0.55%C	Отожженная	4				
			Закалённая и отпущенная	5	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	6	TT9030	AS	TT9030	AS
			Закалённая и отпущенная	7	Vc = 60-160		Vc = 60 - 120	
				8	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
				9	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.07 - 0.16
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	10	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 20 - 60		Vc = 20 - 60	
			Закалённая и отпущенная	11	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
					B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.10
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	12	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 20 - 40		Vc = 20 - 40	
			Мартенситная	13	B4 - B6	fz = 0.04 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			Аустенитная	14	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.13	B7 - B9	fz = 0.05 - 0.10
K	Серый чугун (GG)		Ферритный	15	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 80 - 200		Vc = 60 - 120	
			Перлитный	16	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.18
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный	17	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 160 - 280		Vc = 160 - 240	
			Перлитный	18	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.16
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.18
	Ковкий чугун		Ферритный	19	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 100 - 220		Vc = 100 - 220	
			Перлитный	20	B4 - B6	fz = 0.06 - 0.18	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.15
					B7 - B9	fz = 0.08 - 0.23	B7 - B9	fz = 0.08 - 0.20

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

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Рекомендуемые условия резания

TMREAM

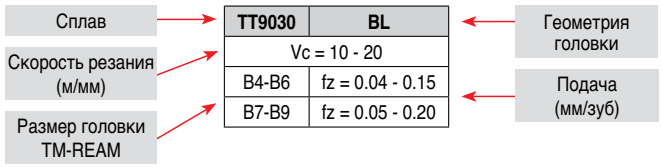
Режимы обработки для TM-REAM - Глухое отверстие

ISO	Материал		Состояние	Материал №	Глухое отверстие		Глухое отверстие прерывистое резание	
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные	21	TTAL10	GS or AS	TTAL10	GS or AS
			Структурированные	22	Vc = 150 - 400		Vc = 150 - 300	
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные	23	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.07 - 0.15
			Структурированные	24				
		>12% Si	Жаропрочные сплавы	25	B7 - B9	fz = 0.11 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.11 - 0.20
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые	26	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 50 - 200		Vc = 50 - 200	
			Латунь	27	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16	B4 - B6	fz = 0.08 - 0.16
			Электролитная медь	28	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты	29	TT9030	AS	TT9030	AS
					Vc = 25 - 80		Vc = 25 - 80	
			Твердая резина	30	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.10
					B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженная	31	TT9030	L *	TT9030	L *
			Структурированные	32	Vc = 15 - 50		Vc = 15 - 50	
		На основе никеля или кобальта	Отожженная	33				
			Структурированные	34	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08	B4 - B6	fz = 0.03 - 0.08
			Литье	35				
	Титан, титановые сплавы			36	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.11	B7 - B9	fz = 0.04 - 0.11
			Альфа и бета сплавы структурированные	37				
H	Закаленная сталь		Закалка	38	TT9030	AS	TT9030	AS
			Закалка	39	Vc = 25 - 50		Vc = 25 - 50	
	Отбеленный чугун		Литье	40	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13	B4 - B6	fz = 0.05 - 0.13
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка	41	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20	B7 - B9	fz = 0.10 - 0.20

* Стандартная геометрия режущей кромки не подходит для обработки титана и жаропрочных сплавов. Для того, чтобы выбрать необходимую геометрию, пожалуйста, обратитесь за нашими рекомендациями.

- Данные рекомендуемые режимы резания относятся к коротким державкам (с вылетом 3xD) Для державок с большим вылетом скорость резания должна быть уменьшена пропорционально.
- Для относительно больших углов в плане (геометрия цековки) подачу необходимо уменьшить до 30%.
- Все данные режимы резания относятся к станкам с подачей СОЖ через шпиндель.

Обозначения:



Рекомендуемые условия резания

TBREAM

Режимы обработки для TB-REAM

			Угол в плане A (15°/3°) (Допуск развертки: 0.1 ~ 0.3)						
			Подача (мм/об)	Передний угол (°)	Скорость резания Vc (м/мин)				
ISO	Материал	Материал №			Твердый сплав	Твердый сплав с покрытием	Кермет	PCD	CBN
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	1 - 5	0.1-0.4	6	40-60	60-80	110-160		
P	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	6 - 9	0.1-0.4	6	20-40	40-60	110-160		
P	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	10 - 11	0.1-0.4	6	20-40	20-60	20-60		
M	Нержавеющая сталь и литье	12 - 14	0.1-0.3	12	20-40	40-60	20-60		
K	Серый чугун (GG)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			По запросу
K	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			
K	Ковкий чугун	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	40-60	60-100			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	21 - 22						По запросу	
N	Алюминий - литье, легированный сплав	23 - 25							
N	Сплавы меди	26 - 28							
N	Неметаллические материалы	29 - 30							

			Угол в плане C (75°) (Допуск развертки: 0.2~ 0.4)						
			Подача (мм/об)	Передний угол (°)	Скорость резания Vc (м/мин)				
ISO	Материал	Материал №			Твердый сплав	Твердый сплав с покрытием	Кермет	PCD	CBN
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	1 - 5							
P	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	6 - 9							
P	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	10 - 11							
M	Нержавеющая сталь и литье	12 - 14							
K	Серый чугун (GG)	15 - 16							По запросу
K	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	17 - 18							
K	Ковкий чугун	19 - 20							
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	21 - 22	0.15-0.3	12	150-250			По запросу	
N	Алюминий - литье, легированный сплав	23 - 25	0.15-0.3	12	150-250				
N	Сплавы меди	26 - 28							
N	Неметаллические материалы	29 - 30							

- Режимы резания, приведенные ниже в таблице, должны применяться в случае первого использования инструмента. Оптимальные режимы для специфических операций должны выбираться после проверки результатов и соответствующего изменения условий обработки.

- Подробную информацию по группам материалов см. в Техническом Руководстве, "Таблица соответствия материалов"

Сталь | Нержавеющая сталь | Чугун | Цветные металлы

Рекомендуемые условия резания

TBREAM

Режимы обработки для TB-REAM

			Угол в плане B (30°/3°) (Допуск развертки: 0.1 ~ 0.3)						
			Подача (мм/об)	Передний угол (°)	Скорость резания Vc (м/мин)				
ISO	Материал	Материал №			Твердый сплав	Твердый сплав с покрытием	Кермет	PCD	CBN
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	1 - 5	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	6 - 9	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	10 - 11	0.1-0.4	6	40-60	40-80	40-80		
M	Нержавеющая сталь и литье	12 - 14	0.1-0.3	12	40-60	60-80	60-80		
K	Серый чугун (GG)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			По запросу
K	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
K	Ковкий чугун	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	21 - 22		12	160-200			По запросу	
N	Алюминий - литье, легированный сплав	23 - 25		12	160-200				
N	Сплавы меди	26 - 28		0	80-100				
N	Неметаллические материалы	29 - 30		0	10-70				

			Угол в плане D (30°/3°) (Допуск развертки: 0.1 ~ 0.2)						
			Подача (мм/об)	Передний угол (°)	Скорость резания Vc (м/мин)				
ISO	Материал	Материал №			Твердый сплав	Твердый сплав с покрытием	Кермет	PCD	CBN
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	1 - 5	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)	6 - 9	0.1-0.4	6	60-80	80-120	110-160		
P	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь	10 - 11	0.1-0.4	6	40-60	40-80	40-80		
M	Нержавеющая сталь и литье	12 - 14	0.1-0.3	12	40-60	60-80	60-80		
K	Серый чугун (GG)	15 - 16	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			По запросу
K	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	17 - 18	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
K	Ковкий чугун	19 - 20	0.1-0.3	0 / 6	60-80	80-120			
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	21 - 22		12	110-200			По запросу	
N	Алюминий - литье, легированный сплав	23 - 25		12	160-200				
N	Сплавы меди	26 - 28		0	80-100				
N	Неметаллические материалы	29 - 30							

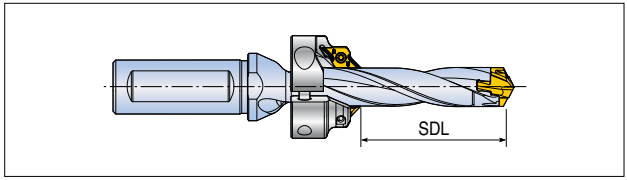
- Режимы резания, приведенные ниже в таблице, должны применяться в случае первого использования инструмента. Оптимальные режимы для специфических операций должны выбираться после проверки результатов и соответствующего изменения условий обработки.

- Подробную информацию по группам материалов см. в Техническом Руководстве, "Таблица соответствия материалов"

Сталь | Нержавеющая сталь | Чугун | Цветные металлы

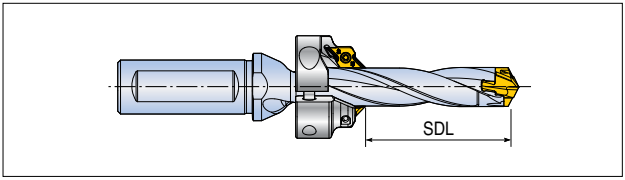
TaeguTec

Насадки для обработки фаски - DRILL-RUSH

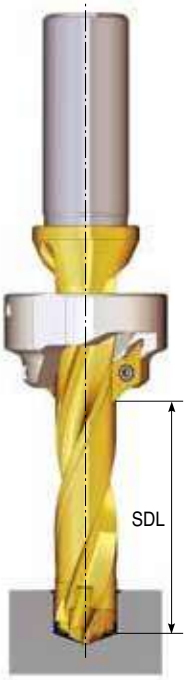


	Обозначение	CFR Обозначение	SDL	
			min	max
3D	TCD 130-134-16T3/S0-3D	CFR D130-A45	19	19
	135-139-16T3/S0-3D	CFR D135-A45	19	20
	140-144-16T3/S0-3D	CFR D140-A45	21	22
	145-149-16T3/S0-3D	CFR D145-A45	22	23
	150-159-20T3/S0-3D	CFR D150-A45	23	23
	160-169-20T3/S0-3D	CFR D160-A45	24	25
	170-179-20T3/S0-3D	CFR D170-A45	26	28
	180-189-25T2/S0-3D	CFR D180-A45	27	30
	190-199-25T2/S0-3D	CFR D190-A45	29	33
	200-209-25T2/S0-3D	CFR D200-A45	30	36
	210-219-25T2/S0-3D	CFR D210-A45	32	39
	220-229-25T2/S0-3D	CFR D220-A45	33	42
	230-239-32T2/S0-3D	CFR D230-A45	35	45
	240-249-32T2/S0-3D	CFR D240-A45	36	48
	250-259-32T2/S0-3D	CFR D250-A45	38	51
5D	TCD 100-104-16T3/S0-5D	CFR D100-A45	28	28
	105-109-16T3/S0-5D	CFR D105-A45	29	30
	110-114-16T3/S0-5D	CFR D110-A45	31	33
	115-119-16T3/S0-5D	CFR D115-A45	32	35
	120-124-16T3/S0-5D	CFR D120-A45	33	45
	125-129-16T3/S0-5D	CFR D125-A45	34	40
	130-134-16T3/S0-5D	CFR D130-A45	36	43
	135-139-16T3/S0-5D	CFR D135-A45	37	43
	140-144-16T3/S0-5D	CFR D140-A45	38	48
	145-149-16T3/S0-5D	CFR D145-A45	39	48
	150-159-20T3/S0-5D	CFR D150-A45	41	53
	160-169-20T3/S0-5D	CFR D160-A45	43	58
	170-179-20T3/S0-5D	CFR D170-A45	46	63
	180-189-25T2/S0-5D	CFR D180-A45	48	68
	190-199-25T2/S0-5D	CFR D190-A45	51	73
	200-209-25T2/S0-5D	CFR D200-A45	53	78
	210-219-25T2/S0-5D	CFR D210-A45	56	79
	220-229-25T2/S0-5D	CFR D220-A45	58	84
	230-239-32T2/S0-5D	CFR D230-A45	61	89
	240-249-32T2/S0-5D	CFR D240-A45	63	94
	250-259-32T2/S0-5D	CFR D250-A45	66	99

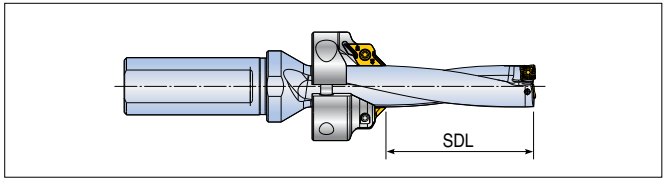
Насадки для обработки фаски - DRILL-RUSH



	Обозначение	CFR Обозначение	SDL	
			min	max
8D	TCD 100-104-16T3/S0-8D	CFR D100-A45	45	58
	105-109-16T3/S0-8D	CFR D105-A45	49	62
	110-114-16T3/S0-8D	CFR D110-A45	49	66
	115-119-16T3/S0-8D	CFR D115-A45	53	70
	120-124-16T3/S0-8D	CFR D120-A45	53	74
	125-129-16T3/S0-8D	CFR D125-A45	57	78
	130-134-16T3/S0-8D	CFR D130-A45	57	82
	135-139-16T3/S0-8D	CFR D135-A45	61	84
	140-144-16T3/S0-8D	CFR D140-A45	61	88
	145-149-16T3/S0-8D	CFR D145-A45	65	92
	150-159-20T3/S0-8D	CFR D150-A45	65	96
	160-169-20T3/S0-8D	CFR D160-A45	69	103
	170-179-20T3/S0-8D	CFR D170-A45	73	111
	180-189-25T2/S0-8D	CFR D180-A45	77	118
	190-199-25T2/S0-8D	CFR D190-A45	81	126
	200-209-25T2/S0-8D	CFR D200-A45	85	134
	210-219-25T2/S0-8D	CFR D210-A45	89	142
	220-229-25T2/S0-8D	CFR D220-A45	93	150
	230-239-32T2/S0-8D	CFR D230-A45	97	158
	240-249-32T2/S0-8D	CFR D240-A45	101	166
	250-259-32T2/S0-8D	CFR D250-A45	105	174
12D	TCD 120-124-16S0-12D	CFR D120-A45	87	121
	125-129-16S0-12D	CFR D125-A45	90	127
	130-134-16S0-12D	CFR D130-A45	93	133
	135-139-16S0-12D	CFR D135-A45	96	137
	140-144-16S0-12D	CFR D140-A45	99	143
	145-149-16S0-12D	CFR D145-A45	102	149
	150-159-20S0-12D	CFR D150-A45	105	155
	160-169-20S0-12D	CFR D160-A45	111	166
	170-179-20S0-12D	CFR D170-A45	117	178
	180-189-25S0-12D	CFR D180-A45	123	189
	190-199-25S0-12D	CFR D190-A45	129	201
	200-209-25S0-12D	CFR D200-A45	135	213
	210-219-25S0-12D	CFR D210-A45	141	225
	220-229-25S0-12D	CFR D220-A45	147	237

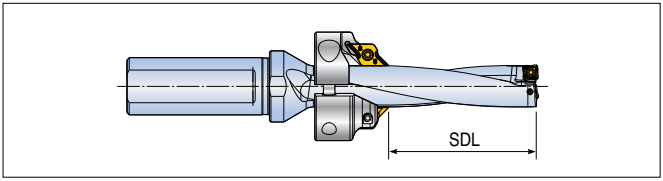


Насадки для обработки фасок - TOP-DRILL и T-DRILL



	TOP-DRILL	T-DRILL	CFR Обозначение	SDL	
				min	max
3D	TOP -	TDR 3125-20T2-05	CFR D125-A45	16	16
	-	3130-20T2-05	CFR D130-A45	16	16
	-	3135-20T2-05	CFR D135-A45	17	18
	3140-20T2-05	3140-20T2-05	CFR D140-A45	17	18
	3145-20T2-05	3145-20T2-05	CFR D145-A45	18	19
	3150-20T2-05	3150-20T2-05	CFR D150-A45	18	19
	3155-20T2-05	3155-25T2-06	CFR D160-A45	19	21
	3160-20T2-05	3160-25T2-06	CFR D160-A45	19	21
	3165-25T2-06	3165-25T2-06	CFR D170-A45	21	24
	3170-25T2-06	3170-25T2-06	CFR D170-A45	22	24
	3175-25T2-06	3175-25T2-06	CFR D180-A45	23	27
	3180-25T2-06	3180-25T2-06	CFR D180-A45	23	26
	3185-25T2-06	3185-25T2-06	CFR D180-A45	24	29
	3190-25T2-06	3190-25T2-06	CFR D190-A45	25	29
	3195-25T2-07	3195-25T2-06	CFR D190-A45	25	32
	3200-25T2-07	3200-25T2-06	CFR D200-A45	26	32
	3205-25T2-07	3205-25T2-06	CFR D200-A45	27	35
	3210-25T2-07	3210-25T2-06	CFR D210-A45	27	35
	3215-25T2-07	3215-25T2-07	CFR D210-A45	28	38
	3220-25T2-07	3220-25T2-07	CFR D220-A45	29	38
	3225-25T2-08	3225-25T2-07	CFR D220-A45	29	41
	3230-25T2-08	3230-25T2-07	CFR D230-A45	30	41
	3235-25T2-08	3235-25T2-07	CFR D230-A45	31	44
	3240-25T2-08	3240-25T2-07	CFR D240-A45	31	44
	3245-25T2-08	3245-25T2-07	CFR D240-A45	32	47
	3250-25T2-08	3250-25T2-07	CFR D250-A45	33	47

Насадки для обработки фасок - TOP-DRILL и T-DRILL

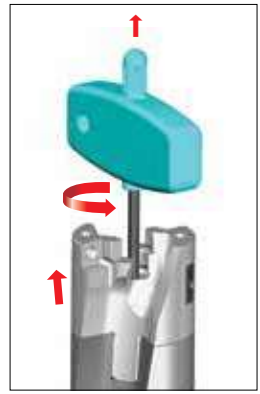


	TOP-DRILL		T-DRILL		CFR Обозначение	SDL	
						min	max
4D	TOP	-	TDR	4125-20T2-05	CFR D125-A45	25	26
		-		4130-20T2-05	CFR D130-A45	25	26
		-		4135-20T2-05	CFR D135-A45	27	30
		4140-20T2-05		4140-20T2-05	CFR D140-A45	28	30
		4145-20T2-05		4145-20T2-05	CFR D145-A45	29	34
		4150-20T2-05		4150-20T2-05	CFR D150-A45	30	34
		4155-20T2-05		4155-25T2-06	CFR D160-A45	31	37
		4160-20T2-05		4160-25T2-06	CFR D160-A45	32	37
		4165-25T2-06		4165-25T2-06	CFR D170-A45	33	41
		4170-25T2-06		4170-25T2-06	CFR D170-A45	34	41
		4175-25T2-06		4175-25T2-06	CFR D180-A45	35	45
		4180-25T2-06		4180-25T2-06	CFR D180-A45	36	44
		4185-25T2-06		4185-25T2-06	CFR D180-A45	37	48
		4190-25T2-06		4190-25T2-06	CFR D190-A45	38	48
		4195-25T2-07		4195-25T2-06	CFR D190-A45	39	52
		4200-25T2-07		4200-25T2-06	CFR D200-A45	40	52
		4205-25T2-07		4205-25T2-06	CFR D200-A45	41	56
		4210-25T2-07		4210-25T2-06	CFR D210-A45	42	56
		4215-25T2-07		4215-25T2-07	CFR D210-A45	43	60
		4220-25T2-07		4220-25T2-07	CFR D220-A45	44	60
		4225-25T2-08		4225-25T2-07	CFR D220-A45	45	64
		4230-25T2-08		4230-25T2-07	CFR D230-A45	46	64
		4235-25T2-08		4235-25T2-07	CFR D230-A45	47	68
		4240-25T2-08		4240-25T2-07	CFR D240-A45	48	68
		4245-25T2-08		4245-25T2-07	CFR D240-A45	49	72
		4250-25T2-08		4250-25T2-07	CFR D250-A45	50	72

Руководство по замене модульной головки

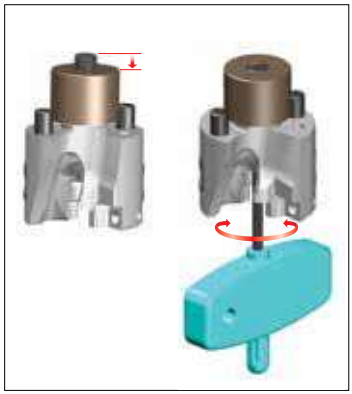
1. Снимите обе наружные пластины, затем снимите центральную сверлильную головку. (При сборке действуйте в обратном порядке)

2. Используйте ключ, чтобы провернуть винт против часовой стрелки, чтобы снять модульную головку.



3. Установите калибровочный шаблон на нижнюю часть отсоединенной модульной головки.

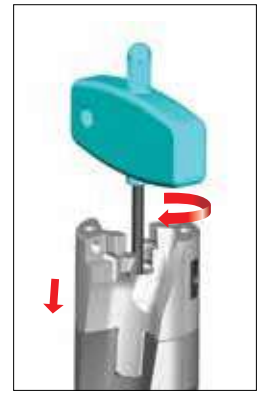
4. Проверните винт, чтобы отрегулировать такую же высоту с помощью калибровочного шаблона.



Калибровочный шаблон

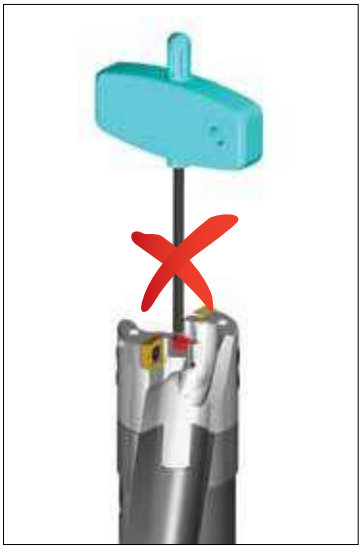
Диаметр сверла	Обозначение
D26-D29	SG TNDH D26-29-TP
D30-D35	SG TNDH D30-35-TP
D36-D39	SG TNDH D36-39-TP
D40-D43	SG TNDH D40-43-TP
D44-D50	SG TNDH D44-50-TP

5. Снимите модульную головку, настронную по высоте с калибровочного шаблона и установите ее на корпус инструмента.

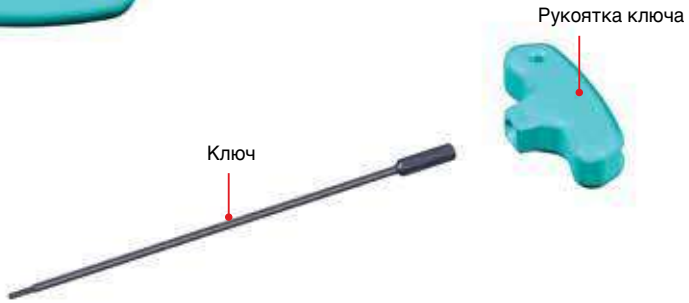


Разбор модульной головки в случае повреждения центрального сверла

Если крепление модульной головки невозможно разжать из-за повреждения центрального сверла, вставьте ключ в заднюю часть хвостовика. Поверните ключ по часововй стрелке, чтобы разобрать модульную головку.



Поврежденное центральное сверло



• Разбор модульной головки в случае повреждения центрального сверла (MDB Dxx/xx…)

Технические данные

Допуск отверстия

Диаметр D(мм)		Допуск (μm)															
>D	≤D	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7
–	3	+180 +140	+85 +60	+100 +60	+34 +20	+45 +20	+60 +20	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0
3	6	+180 +140	+100 +70	+118 +70	+48 +30	+60 +30	+78 +30	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0
6	10	+208 +150	+116 +80	+138 +80	+62 +40	+76 +40	+98 +40	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0
10	14	+220 +150	+138 +95	+165 +95	+77 +50	+93 +50	+120 +50	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0
14	18																
18	24	+244 +160	+162 +110	+194 +110	+98 +65	+117 +65	+149 +65	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0
24	30																
30	40	+270 +170	+182 +120	+220 +120	+119 +80	+142 +80	+180 +80	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0
40	50	+280 +180	+192 +130	+230 +130													
50	65	+310 +190	+214 +140	+260 +140	+146 +100	+174 +100	+220 +146	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0
65	80	+320 +200	+224 +150	+270 +150													

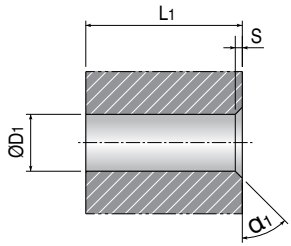
Технические данные

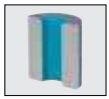
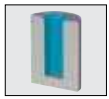
Допуск отверстия

Допуск (μm)																	
H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7
+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14	-6 -12	-6 -16	-10 -20	-14 -24	–	-18 -28	-20 -30
+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-9 -17	-8 -20	-11 -23	-15 -27	–	-19 -31	-24 -36
+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-12 -21	-9 -24	-13 -28	-17 -32	–	-22 -37	-28 -43
+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-15 -26	-11 -29	-16 -34	-21 -39	–	-26 -44	-33 -51 -38 -56
+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-18 -31	-14 -35	-20 -41	-27 -48	– -33 -54	-33 -54 -40 -61	-46 -67 -56 -77
+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-21 -37	-17 -42	-25 -50	-34 -59	-39 -64 -45 -70	-51 -76 -61 -86	–
+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-26 -45	-21 -51	-30 -60 -32 -62	-42 -72 -48 -78	-55 -85 -64 -94	-76 -106 -91 -121	–

Бланк запроса специнструмента

Специальные размеры



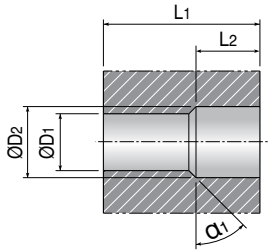



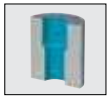
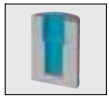
Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ L1 _____

α1 _____ S _____

•Допуск отверстия _____



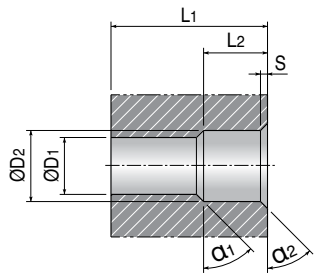
Сквозное ☐ Глухое ☐

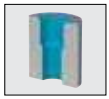
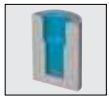
ØD1 _____ ØD2 _____

L1 _____ L2 _____

α1 _____

•Допуск отверстия _____



Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ ØD2 _____

L1 _____ L2 _____

α1 _____ α2 _____

S _____

•Допуск отверстия _____

Комментарии

Тип сверла

•TOPDRILL _____ ☐

•T-DRILL _____ ☐

Технические данные

•Тип станка

Обрабатывающий центр ☐ Токарный ☐

Вертикальный ☐ Горизонтальный ☐

Давление СОЖ _____

Мощность _____ кВт

•Подача СОЖ

Внутренняя ☐ Наружная ☐

Давление СОЖ _____ бар

Тип СОЖ _____

Заготовка

•Деталь _____

•Материал _____

•Твердость _____

Тип хвостовика

Цилиндрический (ISO 9766)

Хвостовик с лыской

Цилиндрический с лыской

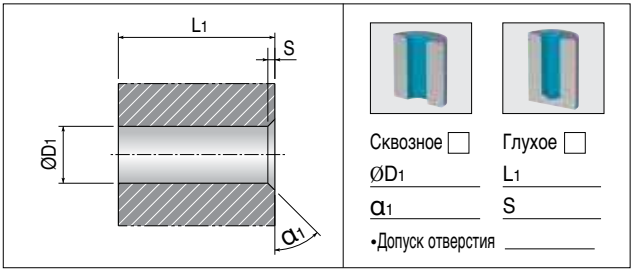
Хвостовик Weldon

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Бланк запроса специнструмента

DRILLRUSH

Специальные размеры

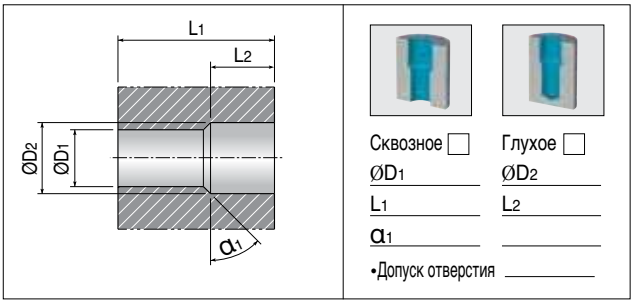


Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ L1 _____

α1 _____ S _____

•Допуск отверстия _____



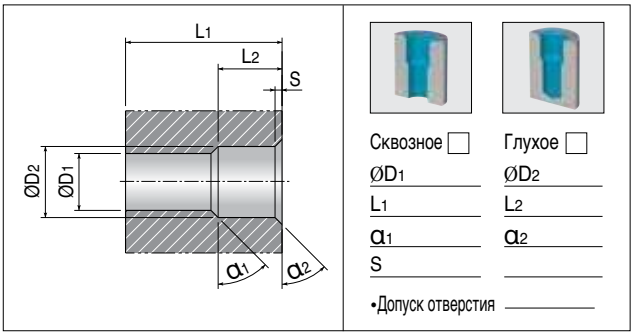
Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ ØD2 _____

L1 _____ L2 _____

α1 _____

•Допуск отверстия _____



Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ ØD2 _____

L1 _____ L2 _____

α1 _____ α2 _____

S _____

•Допуск отверстия _____

Комментарии

Технические данные

•Тип станка

Обрабатывающий центр ☐ Токарный ☐

Вертикальный ☐ Горизонтальный ☐

Давление СОЖ _____

Мощность _____ кВт

•Подача СОЖ

Внутренняя ☐ Наружная ☐

Давление СОЖ _____ бар

Тип СОЖ _____

Заготовка

•Деталь _____

•Материал _____

•Твердость _____

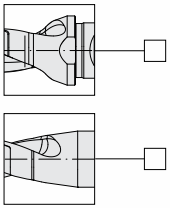
Тип хвостовика

Цилиндрический (ISO 9766)

Хвостовик с лыской

Цилиндрический с лыской

Хвостовик Weldon



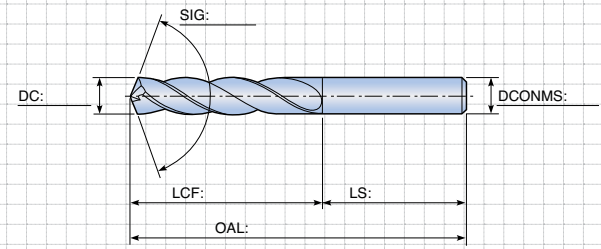
•Диаметр хвостовика: ____

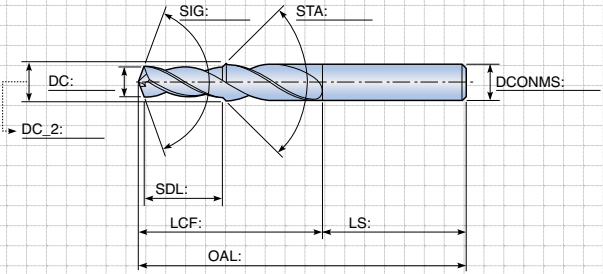
•Длина хвостовика: _____

Бланк запроса специнструмента

HDRILL

Специальные размеры





• DC, DC_2 диаметры отверстий. Необходимо указать допуск отверстия.

Технические данные

•Тип станка

Обрабатывающий центр ☐ Токарный ☐

Вертикальный ☐ Горизонтальный ☐

Давление СОЖ _____

Мощность _____ кВт

•Подача СОЖ

Внутренняя ☐ Наружная ☐

Давление СОЖ _____ бар

Тип СОЖ _____

Заготовка

•Деталь _____

•Материал _____

•Твердость _____

Тип отверстия

•Глухое отверстие _____ ☐

•Сквозное отверстие _____ ☐

Покрытие

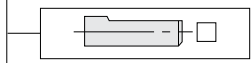
•TiAlN _____ ☐

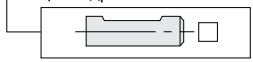
•Без покрытия _____ ☐

Тип хвостовика

Цилиндрический

Хвостовик с лыской


Цилиндрический с лыской


Хвостовик Weldon

Комментарии

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Бланк запроса специнструмента

TDEEP

Бланк заказа инструмента для глубокого сверления

★: Поля обязательные для заполнения

Название компании :	Номер запроса :
Адрес :	Дата запроса :
Контактное лицо :	Номер клиента :

Заготовка (желательно приложить чертеж)	
Название изделия	
Диаметр отверстия (ø)	(мм)
Глубина отверстия (длина сверления)	(мм)
Количество отверстий	
Допуск отверстия	
Шероховатость поверхности (Rz,Ra...)	
Отклонение (мм/100)	
Прямолинейность (мм/100)	
Материал	
Материал (DIN,AISI,JIS...)	
Твердость (HB,HS,HRC...)	
Состояние★	☐ Отожженный ☐ Закаленный ☐ Отпущенный
	☐ Литье ☐
	☐ Другое ☐

Станок	
Производитель	
Тип/модель станка	
Жесткость	☐ Хорошая ☐ Удовлетворительная ☐ Плохая
Дата производства	
Модернизация	☐ Инструмент и заготовка ☐ М/ОЦ ☐ Другое
Двойное вращение (иснтрумента и заготовки)	☐ Инструмент и заготовка
Вращение заготовки (WR)	☐
Вращение заготовки (TR)	☐
Защитное устройство	
Мощность двигателя	(кВт)

Тип СОЖ	
Производитель СОЖ	
На водной основе	☐ Растворимая ☐ Эмульсия %
На масляной основе	☐
Давление СОЖ	(бар)
Расход СОЖ	(л/мин)

Бланк запроса специнструмента

TDEEP

Бланк заказа инструмента для глубокого сверления

★: Поля обязательные для заполнения

Сверлильная головка			
Сверлильная головка(ø)	(мм)		
Резьба	☐ Внутренняя	☐ Наружная	
Напайная	☐		
Со сменными пластинами	☐ Настраиваемая	☐ Нерегулируемая	☐
Покрытие	☐ С покрытием	☐ Без покрытия	
Тип покрытия	☐ TiN	☐ TiAlN	☐ Другое
• Сверление	☐		
• Растачивание	☐		
Угол резания★	☐ 20°	☐ 45°	
Напайные, с пластинами	☐ Нормальный угол	☐ Острый угол	
Предварительный размер (на сторону)	(мм)		
Форма дна★	☐ С полным радиусом	☐ Плоское дно	☐ С углом при вершине
	☐ Сложный профиль		
• Кольцевое сверление	☐		
Диаметр стержня(ø)	(мм)		☐
Внутренний диаметр трубы(ø)	(мм)		
Наружный диаметр трубы(ø)	(мм)		
Труба			
Наружный диаметр(ø)	(мм)		
Общая длина(L)	(мм)		
Внутренняя резьба	☐		
Наружная резьба	☐ 4-заходная	☐ 2-заходная	☐ 1-заходная
Резьба на трубе	☐ С олной стороны	☐ С двух сторон	
Длина втнутренней трубы	(мм)		
Паз на внутренней трубе	☐ с одной стороны	☐ С двух сторон	

Система сверления		
Однотрубная	☐	STS
Двухтрубная	☐	DTS

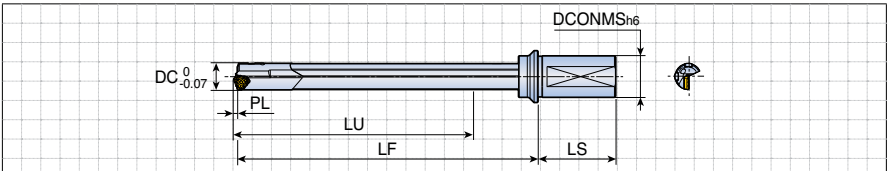
Условия обработки	
Сверление сквозных отверстий	☐
Сверление глухих отверстий	☐
Сверление пересеченных отверстий★	☐

★ Эскиз схемы сверления

Общая информация	Производство		
Количество в год:			
Состояние в настоящее время:			
Сплав, стойкость и т.д.:			
Режимы резания:	Vc=	м/мин,	N= об/мин
	f=	мм/об,	F= мм/мин

Бланк запроса специнструмента

Бланк заказа инструмента для глубокого сверления



Эскиз схемы сверления

• Примечание: возможно потребуется изменить некоторые параметры на основании нашего опыта в данной операции

Инструмент	
Количество	
Номинальный диаметр и допуск	
- Укажите размеры на эскизе	
Хвостовик	
Код хвостовика	

- Для стандартных хвостовиков используйте коды на стр. 244-245, для специальных - приложите эскиз и параметры хвостовика

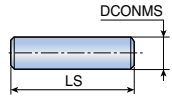
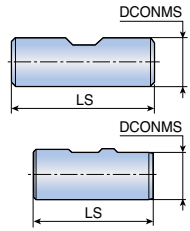
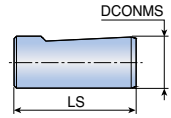
Заготовка (Приложите чертеж, если возможно)		
Обозначение материала (Обозначение по DIN или другому стандарту)		
Твердость и свойства		
Тип отверстия		☐ Глухое отверстие ☐ Сквозное отверстие ☐ Рассверливание
		☐ Врезание в наклонную поверхность ☐ Сверление в сплошном металле ☐ Растачивание
		☐ Вывод сверла из наклонной поверхности
Глубина сверления		мм
Допуск отверстия		
Применение	Заготовка	☐ Неподвижна ☐ Вращается
	Инструмент	☐ Неподвижна ☐ Вращается

Станок					
Тип станка					
Мощность		кВт			
Режимы резания	Скорость резания (Vc)	м/мин			
	Обороты	**N**min :	RPM	**N**max :	RPM
	Подача	**F**min :	мм/об	**F**min :	мм/об
	Скорость подачи (VF)	мм/мин			
СОЖ	Тип СОЖ	☐ Масло	☐ Эмульсия	☐ Другое	
	Давление СОЖ	бар			
	Расход СОЖ	л/мин			

Стандартные хвостовики ружейных сверл для обрабатывающих центров и токарных станков

Хвостовики

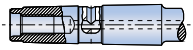
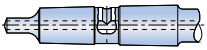
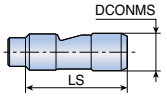
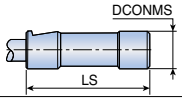
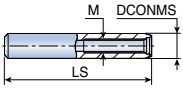
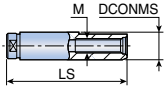
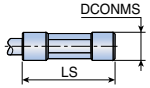
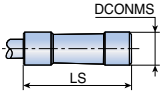
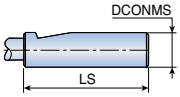
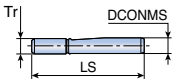
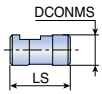
Хвостовики применимы на станках с ЧПУ и специальном оборудовании, а также доступны в различных диаметрах и длинах. Коды хвостовиков и технические характеристики указаны в таблице ниже

Тип хвостовика	Эскиз	DCONMS x LS	Код хвостовика
Цилиндрический DIN1835A DIN6535HA		20x50	10
		25x56	11
		32x60	12
		40x70	13
		.75x2.03"	95
		1.00x2.28"	96
		1.25x2.28"	97
Велдон DIN1835B DIN6535HB		20x50	22
		25x56	23
		32x60	24
		40x70	25
		.75x2.03"	99
		1.00x2.28"	100
		1.25x2.28"	101
Хвостовик с лыской DIN1835E		20x50	34
		25x56	35
		32x60	36
		40x70	37

Бланк запроса специнструмента

TDEEP

Стандартные хвостовики для станков для глубокого сверления

Тип хвостовика	Эскиз	DCONMS x LS	Код хвостовика
DIN228AK		CM2	46
		CM3	47
		CM4	48
DIN228BK		CM2	50
		CM3	51
		CM4	52
Центральный зажим под углом 15°		.750x2.75”	56
		25x70	57
		1.00x2.75”	58
		1.25x2.75”	59
		1.50x2.75”	60
Передний зажим под углом 15°		16x50	61
Цилиндрический с резьбой		25x100 M16x1.5	66
		36x120 M24x1.5	67
Тип VDI		25x112 M16x1.5	70
		36x135 M24x1.5	71
Центральный зажим шестиугольный		25x70	72
		32x70	73
Центральный зажим конический		.75x2.75”	76
		20x70	77
Передний зажим под углом 2°		1.00x2.75”	80
		1.00x3.94”	81
		1.25x2.75”	82
		1.25x3.94”	83
		1.50x2.75”	84
		1.50x3.94”	85
С трапецеидальной резьбой		28x126 Tr 28x2	88
		36x162 Tr 36x2	89
Хвостовик-распылитель		25x50	91
		35x60	92

Бланк запроса специнструмента

Бланк заказа развертки

★: Поля обязательные для заполнения

Дата :

Дистрибьютор:

Компания★ :

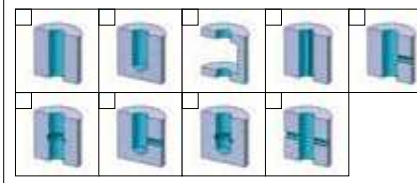
Крайний срок исполнения:

Контактное лицо:

Адрес:

Причина запроса	
Новый инструмент ☐ Проблема ☐	
Качество	
Время цикла	
Конкурент	
Другое	

Существующий инструмент	
Производитель	
Тип	
Скорость и подача	
Стойкость	
Количество зубьев	
СОЖ	

Заготовка	
Обозначение★	
Твердость★	
Диаметр предварительного отверстия★	(Допуск :)
Глубина★	
Тип отверстия	
Способ закрепления	

Станок		
Модель		
Тип★	Вертикальный	☐
	Горизонтальный	☐
	Многошпиндельный	☐
Оснастка★		
Максимальные обороты		
Мощность		
Точность шпинделя		
СОЖ		

СОЖ	
Масло	☐
Минимальное количество СОЖ	☐
Эмульсия	☐
Состав смеси	
Давление СОЖ	

Требования к отверстию	
Допуск★	
Шероховатость поверхности(Ra)★	
Округленность	
Прямолинейность	
Цилиндричность	
Соосность	

Инструмент				
Тип★	TM(со сменной головкой) ☐	TB(с лезвием) ☐	TS(монолитная) ☐	Другое ☐ ( )
Диаметр★				
Диаметр резания★				
Подача СОЖ★	Внутренняя ☐	Наружная ☐		
Тип хвостовика★				
Патрон	Цанговый ☐	Гидравлический ☐	Другое ☐	
Регулируемый адаптер	Да ☐	Нет ☐		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

содержание

Руководство по подбору инструмента	
Торцевые фрезы	E4
Концевые фрезы и модульные головки	E14
Концевые фрезы для высоких подач и модульные головки	E19
Кукурузные фрезы	E20
Дисковые фрезы	E22
Режущие пластины	E25
Сплавы	E36
Корпуса фрез	
Торцевые фрезы	E40
Торцевые фрезы для высоких подач	E104
Концевые и модульные фрезы	E113
Концевые фрезы для высоких подач и модульные головки	E174
Кукурузные фрезы	E188
Дисковые фрезы	E200
MAXI-SLOT	E216

Обозначения

➤ Угол в плане

➤ Винт под углом

➤ Режущие пластины

➤ Режимы резания

➤ Углы врезания

➤ Исполнение посадочного места

➤ Страница Технические данные

➤ Страница корпусов фрез

Фрезерные пластины	
Система обозначения режущих пластин	E222
Пластины	E224
Тангенциальные пластины для специальных фрез	E285
Рекомендуемые режимы резания	E287
Исполнение посадочного места фрез	E290
Технические данные	E292
Углы врезания	E304

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

Серия			TANGSFEED	MILLRUSH	MILL2RUSH	MILL2RUSH	CHASEMILL
			4T-TF90	3P TF90	6N TF90	SCRM90TN	TFM90AX 2S-TFM90AP TFM90AP
Страницы			E40	E41-E43	E44-E46	E47-E48	E49-E52
Угол в плане			90°	90°	90°	90°	90°
Максимальная глубина резания (мм)			8.3-12.5	4.7-15	4.1-9.2	13-15	5.5-17.9
Диапазон диаметров (мм)			Ø40-Ø200	Ø32-Ø250	Ø40-Ø250	Ø50-Ø250	Ø32-Ø200
Пластина			LPK(H)U 0904 LPKU 1407	3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APK(C)T 1705/06 APKT1907
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа		●	●	●	●	●
	Обработка паза		●	●	●	●	●
	Фрезерование под углом		●	●			●
	Фрезерование по спирали		●	●			●
	Торцевая обработка и фаски						
	Наружные канавки						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Обработка с высокими подачами						

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

CHASE2MILL	CHASE2MILL	CHASE4MILL	CHASE8MILL	CHASEALU	CHASE4FINISH
2P-TF90	**TFM90AN**	**4N TF90**	**8D-TF90**	**TFM90XEV**	Для отделки **4W-TF90**
E53	E54-E55	E56-E57	E58-E59	E60	E61
90°	90°	90°	90°	90°	-
4.7-6.0	11-15	3.5-13.8	5.0-8.5	16-21	0.5
Ø32-Ø80	Ø40-Ø200	Ø32-Ø80	Ø32-Ø160	Ø40-Ø200	Ø50-Ø160
2PKT 0503 2PKT 0704	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	4NKT 0402 4NK(H)T 0603 4NK(H)T 0904 4NKT 1106 4NKT 1407	SQKU 0703 SQK(H)U 1206	XEVT 1605 XEVT 2206	4WHU 1207
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	
●	●	●		●	
●	●	●		●	
		●		●	

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

Серия	CHASE2QUAD	CHASE2QUAD	LIONMILL	LIONMILL	CHASE2QUAD
	Для отделки **TFM90SNS**	Для отделки **TFM90SNS-QC** **TQ90SNS**	**LM90TP**	**LM90SE**	**TFM90SN** **TFM88SN**
Страницы	E62	E63	E64	E65	E66-E67
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°, 88°
Максимальная глубина резания (мм)	1.0	1.0	17.6	17.0	12.0
Диапазон диаметров (мм)	Ø50-Ø250	Ø250-Ø400	Ø80-Ø315	Ø125-Ø315	Ø50-Ø200
Пластина	SNEX 1204 SNET 1205	SNEX 1204 SNET 1205	TPKN 2204	SEKX 2107	SNGX 1306 SNGX 1306 ZN
Тип операции					
Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа			●	●	●
Обработка паза			●		
Фрезерование под углом					
Фрезерование по спирали					
Торцевая обработка и фаски					
Наружные канавки					
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Обработка с высокими подачами					

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

CHASE 2 QUAD	LION MILL	CHASE MILL	CHASE 10 MILL	LION MILL	HEXA 2 MILL
TFM75SN	**LM75SP**	**TFM75AP**	**TFM65PT**	**LM60SC**	**TFM55AHNS**
E68	E69	E70	E71	E72-E73	E74
75°	75°	75°	65°	60°	55°
9.5	9.5-12.5	3.9	3.3-6.5	13.0-18.0	5.0
Ø50-Ø250	Ø80-Ø315	Ø80-Ø125	Ø40-Ø125	Ø125-Ø500	Ø50-Ø160
SNM(G)X 1306 EN SNMX 1306 XTN	SPKN 1203 SPKN 1504	APKT 1705 PER	PTKU 0503 PTKU 1006	SCKN 2107 SCKN 2708	HNC(M)X 05
●	●	●	●	●	●
●	●		●	●	●

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

Серия	CHASE 12 MILL 12D-TF45	CHASE 2 HEPTA 14D-F45XN	CHASE 2 HEPTA 14D-F45XNH	CHASE 2 HEPTA 14D-F45XNW 14D-F45XNW-QC	CHASE HEPTA 7S-F45
Страницы	E75-E76	E77-E78	E79	E80	E81
Угол в плане	45°	45°	45°	45°	45°
Максимальная глубина резания (мм)	3.0-5.0	3.5-5.0	3.5	5.0	3.2
Диапазон диаметров (мм)	Ø40-Ø250	Ø50-Ø250	Ø63-Ø125	Ø80-Ø400	Ø32-Ø125
Пластина	HXK(H)U 0605 HXK(H)U 1007	XNM(H)U 0605 XNM(H)U 0906	XNM(H)U 0605 XNM(H)U 0906	XNHU 0906	7EMT 0604
Тип операции — Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа					
Обработка паза					●
Фрезерование под углом					●
Фрезерование по спирали					●
Торцевая обработка и фаски	●	●	●	●	●
Наружные канавки					
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Обработка с высокими подачами					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

CHASE 2 QUAD	CHASE 2 QUAD	CHASE 2 QUAD	CHASE 2 QUAD	CHASE 2 QUAD	CHASE 2 MILL
TFM45SN	**TFM45SN-QC**	**TFM45SNS**	**TFM45SNS-CA**	**TFM45SNW TQ45SNW**	**TFM45AN**
E82	E83	E84	E85	E86	E87
45°	45°	45°	45°	45°	45°
7.0	7.0	8.8	8.8	8.8	8.4
Ø40-Ø250	Ø250-Ø400	Ø63-Ø250	Ø125-Ø315	Ø80-Ø355	Ø50-Ø160
SNM(G)X 1306 AN SNMX 1306 XTN	SNM(G)X 1306 AN SNMX 1306 XTN	SNMX 1607 SNHX 1606	SNMX 1607 SNHX 1606	SNHX 1606	ANHX 1607 ANR-M
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

Серия			HEXA2MILL TFM45HNS	HEXA2MILL TFM45HN	CHASEOCTO TFM43OFS	CHASEOCTO TFM43ZOFW	LIONMILL LM45SD
Страницы			E88	E89	E90	E91	E92
Угол в плане			45°	45°	43°	43°	45°
Максимальная глубина резания (мм)			6.1	6.1	3.5	5.0	6.5-8.7
Диапазон диаметров (мм)			Ø63-Ø250	Ø80-Ø315	Ø32-Ø125	Ø63-Ø200	Ø80-Ø315
Пластина			HNHX 1006	HNHX 1006	OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404	OFCN 0704 OFCR 0704 OFMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа						
	Обработка паза						
	Фрезерование под углом						
	Фрезерование по спирали						
	Торцевая обработка и фаски		●	●			●
	Наружные канавки						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Обработка с высокими подачами						

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

LIONMILL	HEXA2MILL	CHASE2MOLD	CHASEMOLD	CHASEMOLD	CHASESPEED
LM45SE	**TFM15HNS**	**TFMRNS**	**TFMRX**	**TFMRY**	**TFMRN**
E93	E94	E95-E96	E97-E98	E99-E101	E102
45°	15°	-	-	-	-
6.5-8.7	2.0	5.0-8.0	5.0-10.0	4.0-10.0	6.3
Ø80-Ø250	Ø80-Ø125	Ø32-Ø200	Ø50-Ø160	Ø32-Ø250	Ø50-Ø80
SEKN 1203 SEKN 1504	HNHX 1006 ANTN-M	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	RNGN 1207 FL
●	●	●	●	●	●
		●	●	●	●
		●	●	●	●
		●	●	●	●
		●	●	●	●
●					
		●	●	●	●

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Торцевые фрезы

Серия			CHASESPEED TFMRP	CERAMICSPEED TFMBN-09CH	CERAMICSPEED TFMBN-12	CHASE10MILL TFMPT	CHASE4FEED TFMBL
Страницы			E103	E104	E105	E106	E107-E108
Угол в плане			-	-	-	-	-
Максимальная глубина резания (мм)			6.3	1.5	2.5	1.5-3.0	1.0-2.0
Диапазон диаметров (мм)			Ø50	Ø40-Ø50	Ø50-Ø80	Ø40-Ø200	Ø32-Ø200
Пластина			RPGN 1204 FL	BNGX 0904	BNGX 1207	PTKU 0503 PTKU 1006	BLMP 0603 BLMP 0904 BLMP 1105
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа		●	●	●	●	●
	Обработка паза		●	●	●	●	●
	Фрезерование под углом		●	●	●	●	●
	Фрезерование по спирали		●	●	●	●	●
	Торцевая обработка и фаски						
	Наружные канавки						
	Профильная обработка		●	●	●	●	●
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Обработка с высокими подачами			●	●	●	●

CHASE2FEED	CHASEFEED				
TFMBL-13	**TFMSB**				
E109-E110	E111-E112				
-	-				
2.0	1.2-2.0				
Ø40-Ø250	Ø32-Ø250				
BLMP 1306	SBMT 0904 SBMT 1306				
●	●				
●	●				
●	●				
●	●				
●	●				
●					
●	●				

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

Серия	MILLSFEED	TANGSFEED	MILLRUSH	MILL2RUSH	MILL2RUSH
	2S-TE90CV	4T-TE90	3P-TE90	6N TE90	SCRM90TN
Страницы	E113-E114	E115-E116	E117-E122	E123-E124	E125
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
Максимальная глубина резания (мм)	5.0	4.6-8.3	3.5-15.0	4.1-9.2	13.0
Диапазон диаметров (мм)	Ø6-Ø14	Ø10-Ø40	Ø8-Ø50	Ø20-Ø40	Ø35-Ø40
Пластина	CVK(H)T 0502	LPK(H)U 0502 LPK(H)U 0904	3PKT 0402 3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806
Тип операции Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа	●	●	●	●	●
Обработка паза	●	●	●	●	●
Фрезерование под углом	●	●	●		
Фрезерование по спирали	●	●	●		
Торцевая обработка и фаски					
Профильная обработка					
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Обработка с высокими подачами					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

CHASEMILL	CHASEMILL	CHASEPMILL	CHASE2MILL	CHASE4MILL	CHASE8MILL
MTE90AX-06-L	**TE90AX** **2S-TE90AP** **TE90AP**	**2P-TE90**	**TE90AN**	**4N TE90**	**8D-TE90**
E126	E127-E135	E136-E138	E139-E140	E141-E146	E147
90°	90°	90°	90°	90°	90°
5.5	5.5-17.9	4.7-6.0	11.0-15.0	3.5-13.8	5.0
Ø8-Ø30	Ø8-Ø42	Ø12-Ø40	Ø25-Ø50	Ø8-Ø40	Ø16-Ø40
AXCT 06-L	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APK(C)T 1705/06 APKT 1907	2PKT 0503 2PKT 0704	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	4NKT 0402 4NK(H)T 0603 4NK(H)T 0904 4NKT 1106 4NKT 1407	SQKU 0703
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	
	●	●	●	●	
				●	

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

Серия			CHASEALU TE90XEV-HSK63A	CHASEALU TE90XEV	CHASEQUAD TSF	CHASEQUAD TDM	CHASEQUAD TCF
Страницы			E148	E149	E150	E151	E152
Угол в плане			90°	90°	90°	90°	45°-75°
Максимальная глубина резания (мм)			16	16-21	5.6-13.4	12-40	-
Диапазон диаметров (мм)			Ø25-Ø50	Ø25-Ø40	Ø12-Ø50	Ø12-Ø50	Ø7-Ø25
Пластина			XEVT 1605	XEVT 1605 XEVT 2206	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	XOMT 0602 SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405	SPMG(T) 1104
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа		●	●	●	●	
	Обработка паза		●	●	●	●	
	Фрезерование под углом		●	●		●	
	Фрезерование по спирали		●	●		●	
	Торцевая обработка и фаски						●
	Профильная обработка						
	Профильная обработка					●	
	Ступенчатая обработка		●	●		●	
	Обработка цековок					●	
	Сверление					●	
	Обработка с высокими подачами						

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

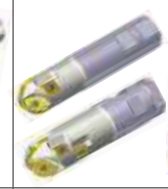
CHASEHEPTA	CHASE2MOLD	CHASEMOLD	CHASEMOLD	FINEBALL	FINEBALL
7S-E45	**TERNS**	**TERD/TERX**	**TERY**	**TNF**	**TNFR**
E153	E154-E155	E156-E157	E158-E160	E161-E163	E164-E166
45°	-	-	-	-	-
3.2	5.0-8.0	2.5-10.0	4.0-10.0	-	-
Ø32-Ø50	Ø25-Ø50	Ø8-Ø50	Ø16-Ø50	Ø6-Ø32	Ø6-Ø32
7EMT 0604	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RDMX 05/07 RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006	RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYM(H)X 2007	NFB NFR	NFR
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
	●	●	●	●	●
				●	●
				●	●
				●	●
				●	●

● Рекомендуется

TaeguTec

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

Серия	CHASESPEED	DUETBALL	TRIOBALL	CHASE2BALL	CHASE2BALL
	TERP	**2F**	**3F**	**TDB50X**	**TDB50X-WT**
					
Страницы	E167-E168	E169-E170	E171	E172	E173
Угол в плане	-	-	-	-	-
Максимальная глубина резания (мм)	4.7-6.3	11.8-44.7	39-94	59-69	59-69
Диапазон диаметров (мм)	Ø20-Ø40	Ø16-Ø32	Ø32-Ø50	Ø50	Ø50
Пластина	RPGN 0903 FL RPGN 1204 FL	2FB APKT 09T3 APKT 1204	3FB CNHX 1311 CNHX 1606	6RBE 50-M	6RBE 50-M
Тип операции					
Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа	●				
Обработка паза	●	●	●	●	●
Фрезерование под углом	●	●	●	●	●
Фрезерование по спирали	●	●	●	●	●
Торцевая обработка и фаски					
Профильная обработка	●	●	●	●	●
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Сверление					
Обработка с высокими подачами					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Концевые фрезы и модульные головки

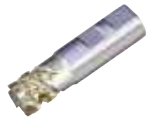
NANRUSH	CERAMIC SFEED	CHASE 10 MILL	CHASE 4 FEED	CHASE 2 FEED	CHASE FEED
THFN	**TEBN-09CH**	**TEPT**	**TEBL**	**TEBL-13**	**TESB**
E174	E175	E176	E177-E184	E185	E186-E187
-	-	-	-	-	-
0.3-0.5	1.5	1.5-3.0	0.5-2.0	2.0	1.2-2.0
Ø6-Ø8	Ø25-Ø40	Ø20-Ø40	Ø8-Ø42	Ø32-Ø42	Ø25-Ø42
HFN 060 HFN 080	BNGX 0904	PTKU 0503 PTKU 1006	BLMP 0402 BLMP 0603 BLMP 0904 BLMP 1105	BLMP 1306	SBMT 0904 SBMT 1306
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	●

● Рекомендуется

TaeguTec

Руководство по подбору инструмента

Кукурузные фрезы

Серия			TANGSFEED 4T-TEF	TANGSFEED 4T-TES	CHASEVQUAD 4S-TEF 4S-TES	MILLRUSH 3P TEF 3P TES	MILL2RUSH TEF-TN TES-TN
							
Страницы			E188	E189	E190-E191	E192-E193	E194
Угол в плане			90°	90°	90°	90°	90°
Максимальная глубина резания (мм)			15-51	34-56	27-77.9	20-83	48-71
Диапазон диаметров (мм)			Ø16-Ø40	Ø50-Ø100	Ø32-Ø80	Ø20-Ø100	Ø50-Ø100
Пластина			LPK(H)U 0502 LPK(H)U 0904	LPKU 1407	SVK(H)T 1145	3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	TNMX 1806
Тип операции	Торцевая обработка						
	Обработка уступа		●	●	●	●	●
	Обработка паза		●	●	●	●	●
	Фрезерование под углом						
	Фрезерование по спирали						
	Торцевая обработка и фаски						
	Профильная обработка						
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						
	Обработка с высокими подачами						

Руководство по подбору инструмента

Кукурузные фрезы

CHASE2MILL	CHASEMILL	CHASEMILL	CHASEQUAD		
TEF-AN **TES-AN** 	**TEF-AX** **2S-TEF-AP** **TEF-AP** 	**TES-AP** 	**TEF** **TES** 		
E195-E196	E197	E198	E199		
90°	90°	90°	90°		
40-69	16-44	45-88	23.8-60		
Ø32-Ø100	Ø16-Ø40	Ø50-Ø100	Ø32-Ø100		
ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APK(C)T 1705/06	APK(C)T 1204 APK(C)T 1705/06	SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405		
●	●	●	●		
●	●	●	●		

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Дисковые фрезы

Серия			TOPSLOT TSM-TS16	TOPSLOT TSM-SL	TOPSLOT TSM-FD-Z	TOPSLOT TSM-FD-ZN	TOPSLOT TSM-FD -S/W-ZN
Страницы			E200-E201	E202-E203	E204-E205	E206	E207-E209
Угол в плане			-	-	-	-	-
Максимальная глубина резания (мм)			1.2-6.0	3-6.0	3-10	10-20	10-26
Диапазон диаметров (мм)			Ø32.2-Ø80	Ø25-Ø63	Ø63-Ø250	Ø80-Ø125	Ø100-Ø315
Пластина			TS16	SLOT	ZNHT	ZNHU 080 ZNHU 110	ZNHU 080 ZNHU 110 ZNHU 140
Тип операции	Торцевая обработка						
	Обработка уступа						
	Обработка паза		●	●	●	●	●
	T Обработка паза		●	●			
	Обработка канавок		●	●	●	●	●
	Наружная резьба						
	Внутренняя резьба						

Руководство по подбору инструмента

Дисковые фрезы

TOPSLOT	TOPSLOT	TOPSLOT	Дисковая фреза TSC	MAXISLOT	MAXISLOT
TSM-FF-Z	**TSM-FF-ZN**	**TSM-FF-S/W-ZN**	**TSC**	**TR-S**	**TR-F**
E210	E211	E212-E214	E215	E216	E217
-	-	-	-	-	-
3-10	10-20	10-26	1.6-4.52	3-10	8-10
Ø80-Ø160	Ø63-Ø125	Ø100-Ø315	Ø75-Ø160	Ø24.7-Ø39.7	Ø24.25-Ø39.25
ZNHT	ZNHU 080 ZNHU 110	ZNHU 080 ZNHU 110 ZNHU 140	TIMC TIMJ TIPV	-	-
					●
					●
●	●	●	●		
●	●	●		●	
●	●	●	●	●	

● Рекомендуется

Руководство по подбору инструмента

Дисковые фрезы

Серия		MAXISLOT **TR-T-W55** **TR-T-M60** 				
Страницы		E218				
Угол в плане		-				
Максимальная глубина резания (мм)		7.7-9.5				
Диапазон диаметров (мм)		Ø24.7-Ø39.7				
Пластина		-				
Тип операции	Торцевая обработка						
	Обработка уступа						
	Обработка паза						
	T Обработка паза						
	Обработка канавок						
	Наружная резьба		•				
	Внутренняя резьба		•				

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия	MILLSFEED	TANGSFEED	MILLRUSH	MILL2RUSH	MILL2RUSH
	CVK(H)T 0502	LPK(H)U 0502 LPK(H)U 0904 LPKU 1407	3PKT 0402 3PK(H)T 0603 3PK(H)T 1004 3PK(H)T 1505 3PK(H)T 1906	6NKU 0403 6NGU 0604 6NGU 0905	TNMX 1806 TNM(G)X 2207
Материал	P M K S H	P M K S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K S H
Страницы	E246	E251	E227-E228	E232-E233	E277
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
Максимальная глубина резания (мм)	0.5-5	4.6-12.5	3.5-15	4.1-9.2	13-15
Тип операции Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа	●	●	●	●	●
Обработка паза	●	●	●	●	●
Фрезерование под углом	●	●	●		
Фрезерование по спирали	●	●	●		
Торцевая обработка и фаски					
Профильная обработка					
Профильная обработка			○		
Ступенчатая обработка			○		
Обработка цековок			○		
Обработка с высокими подачами	●				

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия	CHASEMILL	CHASEMILL	CHASEMILL	CHASEPMILL	CHASE2MILL
	AXCT 0602-L	AXM(C)T 0602 APK(C)T 09T3 APK(C)T 1204 APK(C)T 1705/06 APKT 1907	APCT 12-PCD35	2PKT 0503 2PKT 0704	ANM(H)X 1106 ANM(H)X 1607
Материал	P M S	P M K N S H	N	P M K S H	P M K N S H
Страницы	E241	E236-E242	E238	E225	E235
Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
Максимальная глубина резания (мм)	5.5	0.5-17.9	3.5	0.5-6.0	11-15
Тип операции Торцевая обработка	●	●	●	●	●
Обработка уступа	●	●	●	●	●
Обработка паза	●	●	●	●	●
Фрезерование под углом		●		●	○
Фрезерование по спирали		●		●	○
Торцевая обработка и фаски					
Профильная обработка					
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Обработка с высокими подачами		●		●	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

CHASE4MILL	CHASE8MILL	CHASE4LU	CHASE4FINISH	CHASE2QUAD	LIONMILL
4NKT 0402 4NK(H)T 0603 4NK(H)T 0904 4NKT 1106 4NKT 1407	SQKU 0703 SQK(H)U 1206	XEVT 1605 XEVT 2206	4WHU 1207	SNEX 1204 SNET 1205	TPKN 2204
P M K N S H	P M K	N	P M K N S H	P K	P M K
E229-E230	E273	E280	E231	E267	E278
90°	90°	90°	90°	90°	90°
0.5-13.8	5.0-8.5	14-21	0.5	1.0	17.6
●	●	●	●	●	●
●	●	●		○	●
●	●	●			●
●		●			
●		●			
		●			○
		○			
●					

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec
Member IMC Group

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия	LIONMILL	CHASEVQUAD	CHASE2QUAD	CHASE2QUAD	LIONMILL
	SEKX 2107	SVK(H)T 1145	SNGX 1306... SNGX 1306 ZN	SNM(G)X 1306 EN... SNMX 1306 XTN	SPKN 1203 SPKN 1504
Материал	P K	P M K S H	P M K	P M K	P M K
Страницы	E265	E274	E269	E268	E272
Угол в плане	90°	90°	90°, 88°	75°	75°
Максимальная глубина резания (мм)	17	9-10	10-12	9.5	9.5-12.5
Тип операции					
Торцевая обработка	●		●	●	●
Обработка уступа	●	●	●		
Обработка паза	○	●	○	○	○
Фрезерование под углом					
Фрезерование по спирали					
Торцевая обработка и фаски				●	●
Профильная обработка					
Профильная обработка					
Ступенчатая обработка					
Обработка цековок					
Обработка с высокими подачами					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

CHASEMILL	CHASE10MILL	LIONMILL	HEXA2MILL	CHASE12MILL	CHASE2HEPTA
APKT 1705	PTKU 0503 PTKU 1006	SCKN 2107 SCKN 2708	HNC(M)X 0504 HNCX 0506 HNCX 05R/L-W	HXK(H)U 0605 HXK(H)U 1007	XNM(H)U 0605 XNM(H)U 0906
P M K N S H	P M K	P K	P K	P K	P M K
E239	E257	E264	E248	E250	E281-E282
75°	65°	60°	55°	45°	45°
3.9	3.3-6.5	13-18	5.0	3.0-5.0	1.0-5.0
●	●	●	●	●	●
○		○	○		○
	●	●	●	●	●

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec
Member IMC Group

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия			CHASE HEPTA 7EMT 0604	CHASE 2 QUAD SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN	CHASE 2 QUAD SNMX 1607 SNHX 1606	CHASE 2 MILL ANHX 1607	HEXA 2 MILL HNHX 1006
Материал			P M K	P M K N	P M K	P M K N S	P M K
Страницы			E234	E268	E270	E234	E249
Угол в плане			45°	45°	45°	45°	45°
Максимальная глубина резания (мм)			3.2	7	8.8	8.4	6.1
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа						
	Обработка паза		●	○	○	○	○
	Фрезерование под углом		●				
	Фрезерование по спирали		●				
	Торцевая обработка и фаски		●	●	●		●
	Профильная обработка		●				
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Обработка с высокими подачами						

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

CHASE OCTO	CHASE OCTO	LION MILL	HEXA 2 MILL	CHASE 2 MOLD	CHASE MOLD
OFCW 05T3 OFCT 05T3 OFMT 05T3 RFMT 1404	OFCN 0704 OFCR 0704 OFMR 0704 RFMR 1904	SDKN 1203 SDKN 1504 SEKN 1203 SEKN 1504	HNHX1006	RNMU 1004 RNMU 1205 RNMU 1606	RDMX 05/07 RXM(H)X 1003 RXM(H)X 12T3 RXMX 1604 RXMX 2006
P M K N	P M K N	P	P K	P M K S H	P M K
E256	E255	E264-E265	E249	E259	E260
43°	43°	45°	15°	-	-
3.5-7.0	5-9.5	6.5-8.7	2	5-8	2.5-10
●	●	●	●	●	●
				●	●
○	○	○		●	●
				●	●
				●	●
		●	●		
				●	●
				○	

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия			CHASEMOLD	CHASESPEED	CERAMICSFEED	CERAMICSFEED	CHASE10MILL
			RYM(H)X 0803 RYM(H)X 1004 RYM(H)X 1205 RYM(H)X 1606 RYMX 2007	RNGN 1207 FL RPGN 0903 FL RPGN 1204 FL	BNGX 0904	BNGX 1207	PTKU 0503 PTKU 1006
Материал			P M K S H	P M K S	S	S	P M K
Страницы			E262	E258	E245	E245	E257
Угол в плане			-	-	-	-	-
Максимальная глубина резания (мм)			4-10	4.7-6.3	1.5	2.5	1.5-3.0
Тип операции	Торцевая обработка		●	●	●	●	●
	Обработка уступа		●	●	●	●	●
	Обработка паза		●	●	●	●	●
	Фрезерование под углом		●	●	●	●	●
	Фрезерование по спирали		●	●	●	●	●
	Торцевая обработка и фаски						
	Профильная обработка		●	●	●	●	●
	Профильная обработка						
	Ступенчатая обработка						
	Обработка цековок						
	Сверление						
	Обработка с высокими подачами				●	●	●

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

CHASE4FEED	CHASE2FEED	CHASEFEED	CHASEQUAD	NANRUSH	FINEBALL
BLMP 0402 BLMP 0603 BLMP 0904 BLMP 1105	BLMP 1306	SBMT 0904 SBMT 1306	SPMG(T) 0904 SPMG(T) 1104 SPMG(T) 1405 XOMT 0602	HFN 060 HFN 080	NFB
P M K S H	P M K S H	P M K S H	P M K	P M K S H	P M K S H
E243	E244	E263	E271	E247	E252
-	-	-	15°-45°, 90°	-	-
0.5-2.0	2.0	1.2-2.0	-	0.3-0.5	-
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
			●		
○	○	○		●	●
			●		●
○	○	○	●		●
			●		●
			●		●
●	●	●		●	

● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec
Member IMC Group

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

Серия		FINEBALL NFR	DUETBALL 2FB	TRIOBALL 3FB	CHASE2BALL 6RBE	TOPSLOT TS16
Материал		P M K S H	P M K S H	P M K S H	P M K S H	P M K S H
Страницы		E253-E254	E224	E226	E233	E279
Угол в плане		-	-	-	-	-
Максимальная глубина резания (мм)		-	11.8-44.7	39-94	59-69	4.8
Тип операции	Торцевая обработка	●	●	●	●	○
	Обработка уступа	●				○
	Обработка паза	●	●	●	●	●
	Фрезерование под углом	●	●	●	●	●
	Фрезерование по спирали	●	●	●	●	
	Обработка канавок					●
	Профильная обработка	●	●	●	●	
	Профильная обработка	●	○	○	○	
	Ступенчатая обработка	●	○	○	○	
	Обработка цековок	●	○	○	○	
	Сверление	●				
	Обработка с высокими подачами					

Руководство по подбору инструмента

Режущие пластины

TOPSLOT	TOPSLOT	TOPSLOT	Для дисковых фрез TSC	Для специальных фрез	
SLOT	ZNHT	ZNHU	TIMC TIMJ TIPV	LNC PMIN SNA SNB	
P M K	P M K N	P M K	P M K N	P M K N S H	
E266	E283	E284	E275-E276	E285-E286	
-	-	-	-	-	
*	*	*			
○	○	○		●	
○	○	○		●	
●	●	●	●	●	
●	●	●	●	●	

• ' * ' Tmax смотреть на странице с параметрами фрезы

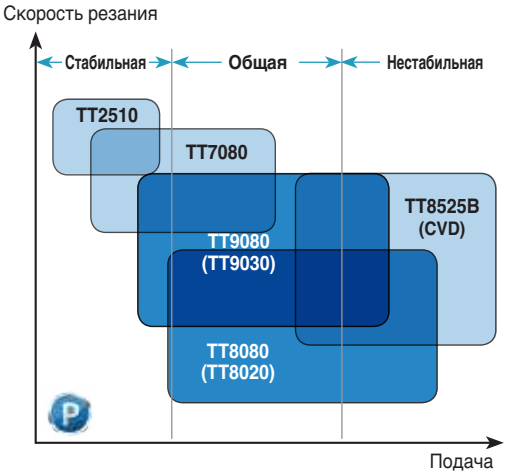
● Рекомендуется, ○ Подходит

TaeguTec
Member IMC Group

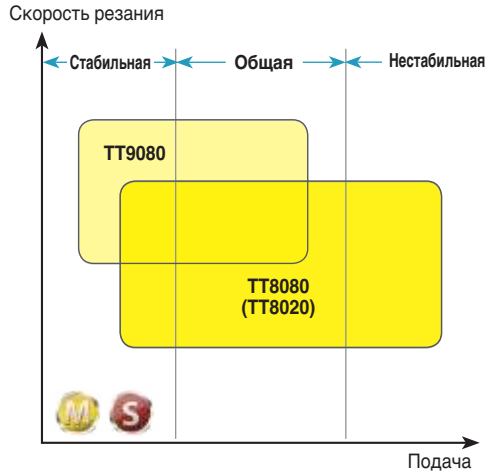
Сплавы

Руководство по выбору сплавов для фрезерования

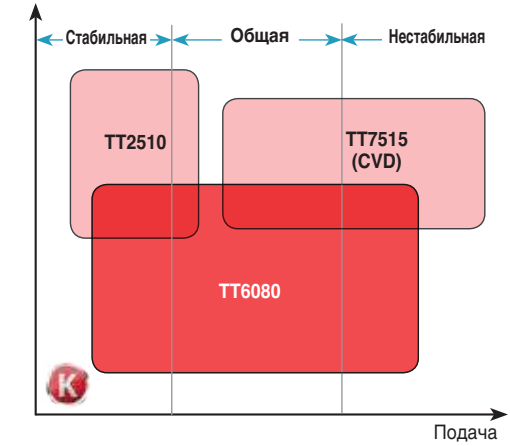
Для стали



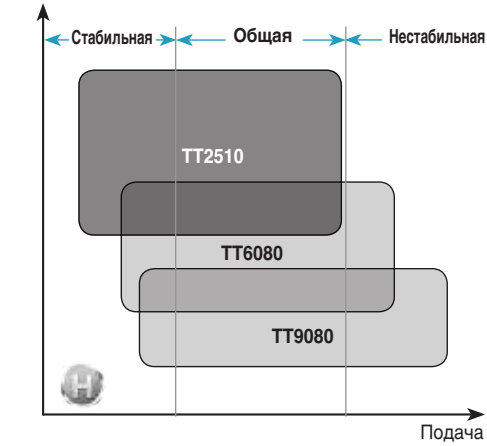
Для нержавеющих и жаропрочных сталей



Для чугуна



Для закалённых материалов



Сплавы

Твёрдые сплавы

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
K10 Твердый сплав	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• Общая обработка чугуна, алюминиевых сплавов и цветных металлов
TT2510 Покрытие PVD	P05 – P25 H05 – H25	• Высокоскоростная обработка высоколегированной и закаленной стали
TT6080 Покрытие PVD	K05 – K25 H05 – H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей
TT7080 Покрытие PVD	P05 – P25 K05 – K25	• Фрезерование стали • Для прерывистого резания чугуна
TT9080 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT9030 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT8080 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• Прерывистая и черновая обработка стали и нержавеющей стали • Низкоскоростная и прерывистая обработка жаропрочных сплавов
TT8020 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• Прерывистая и черновая обработка стали и нержавеющей стали • Низкоскоростная и прерывистая обработка жаропрочных сплавов
TT5515 Покрытие PVD	P10 – P30 M10 – M30 K10 – K30 S10 – S30 H10 – H30	• Высокоскоростная обработка стали и закаленной стали • Обработка нержавеющей стали, чугуна и жаропрочных сплавов
TT5525 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT7515 Покрытие CVD	K05 – K25 H05 – H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закаленных сталей
TT8525B Покрытие CVD	P30 – P45 M30 – M45	• Черновая обработка и высокоскоростное сверление углеродистой и легированной стали • Фрезерование нержавеющей стали на средних скоростях

Сплавы

Кермет, керамика и CBN (кубический нитрид бора)

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
CT7000 Кермет	P15 – P25 M15 – M25	• Чистовая обработка стали и нержавеющей стали
AS10 Керамика	K20 – K30	• Общая обработка чугуна
TC3030 Керамика	S25 – S35	• Высокоскоростная обработка жаропрочных сплавов • SiAlON керамика на основе нитрида кремния
TB7015 CBN	H25 – H35 K10 – K20	• Высокая скорость обработки чугуна • Обработка закаленной стали

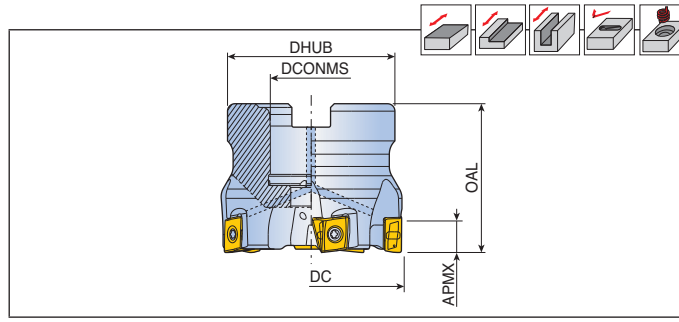
Корпуса фрез

4T-TF90-09/14

TANGSFEED

Торцевая фреза

90°



Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
4T-TF90-640-16R-09	6	40	16	38	40	8.3	●	A	0.3	SH M8x30	LPK(H)U 0904... E251
550-22R-09	5	50	22	45	40	8.3	●	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-09	7	50	22	45	40	8.3	●	A	0.4	SH M10x30	
663-22R-09	6	63	22	47	40	8.3	●	A	0.5	SH M10x30	
1063-22R-09	10	63	22	47	40	8.3	●	A	0.5	SH M10x30	
4T-TF90-440-16R-14	4	40	16	38	40	12.5	●	A	0.3	SH M8x30	LPKU 1407... E251
450-22R-14	4	50	22	45	40	12.5	●	A	0.3	SH M10x30	
650-22R-14	6	50	22	45	40	12.5	●	A	0.3	SH M10x30	
563-22R-14	5	63	22	47	40	12.5	●	A	0.5	SH M10x30	
863-22R-14	8	63	22	47	40	12.5	●	A	0.5	SH M10x30	
780-27R-14	7	80	27	58	50	12.5	●	A	1.0	SH M12x35	
1080-27R-14	10	80	27	58	50	12.5	●	A	1.2	SH M12x35	
8100-32R-14	8	100	32	85	50	12.5	●	A	2.0	SH M16x35	
12100-32R-14	12	100	32	85	50	12.5	●	A	2.1	SH M16x35	
10125-40R-14	10	125	40	85	63	12.5	●	A	3.1	SH M20x40	
14125-40R-14	14	125	40	85	63	12.5	●	A	3.3	SH M20x40	
12160-40R-14	12	160	40	110	63	12.5	x	C	4.1	-	
16160-40R-14	16	160	40	110	63	12.5	x	C	4.3	-	
14200-60R-14	14	200	60	130	63	12.5	x	C	5.7	-	
18200-60R-14	18	200	60	130	63	12.5	x	C	5.8	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
4T-TF90-09	TS 30D082-P	TBLD T08P-W4	THND 4W	-	
4T-TF90-14	TS 40G110I	TBLD T15-W6	-	SW6-T	

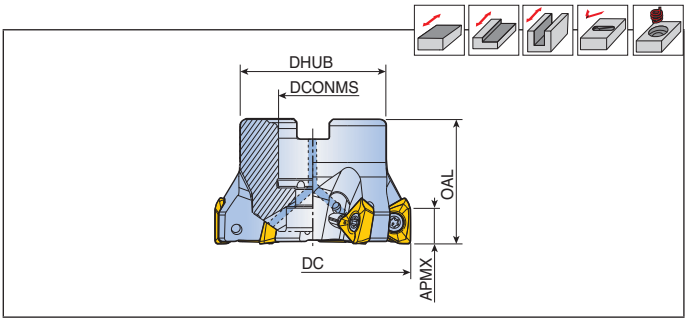
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E306-E307

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

3P TF90-06/10/15

MILLRUSH

Торцевая фреза



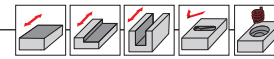
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
3P TF90- 632-16R-06	6	32	16	30	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x30	3PK(H)T 0603... E227
732-16R-06	7	32	16	30	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x30	
735-16R-06	7	35	16	30	35	4.7	●	A	0.1	SH M8x30	
840-16R-06	8	40	16	38	40	4.7	●	A	0.2	SH M8x30	
840-22R-06	8	40	22	38	40	4.7	●	A	0.2	SH M10x30	
3P TF90- 540-16R-10	5	40	16	38	40	7	●	A	0.3	SH M8x30	3PK(H)T 1004... E227
640-16R-10	6	40	16	38	40	7	●	A	0.3	SH M8x30	
650-22R-10	6	50	22	45	40	7	●	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-10	7	50	22	45	40	7	●	A	0.4	SH M10x30	
663-22R-10	6	63	22	45	40	7	●	A	0.5	SH M10x30	
863-22R-10	8	63	22	47	40	7	●	A	0.5	SH M10x30	
963-22R-10	9	63	22	47	40	7	●	A	0.5	SH M10x30	
3P TF90- 450-22R-15	4	50	22	45	40	11	●	A	0.3	SH M10x30	3PK(H)T 1505... E227-E228
550-22R-15	5	50	22	45	40	11	●	A	0.3	SH M10x30	
463-22R-15-B	4	63	22	47	40	11	●	A	0.5	SH M10x30	
663-22R-15	6	63	22	47	40	11	●	A	0.5	SH M10x30	
480-27R-15-B	4	80	27	58	50	11	●	A	1.0	SH M12x35	
780-27R-15	7	80	27	58	50	11	●	A	1.0	SH M12x35	
880-27R-15	8	80	27	58	50	11	●	A	1.0	SH M12x35	
6100-32R-15-B	6	100	32	85	50	11	●	A	1.8	LH M16x35	
8100-32R-15	8	100	32	85	50	11	●	A	1.9	LH M16x35	
10100-32R-15	10	100	32	85	50	11	●	A	1.9	LH M16x35	
7125-40R-15-B	7	125	40	85	63	11	●	A	3.0	SH M20x40	
10125-40R-15	10	125	40	85	63	11	●	A	3.1	SH M20x40	
12125-40R-15	12	125	40	85	63	11	●	A	3.1	SH M20x40	
12160-40R-15	12	160	40	110	63	11	x	C	4.4	-	
15160-40R-15	15	160	40	110	63	11	x	C	4.4	-	
15200-60R-15	15	200	60	130	63	11	x	C	6.0	-	
18200-60R-15	18	200	60	130	63	11	x	C	5.8	-	

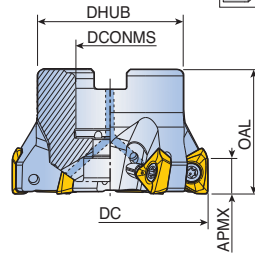
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E308-E310

3P TF90-19

MILLRUSH

Торцевая фреза





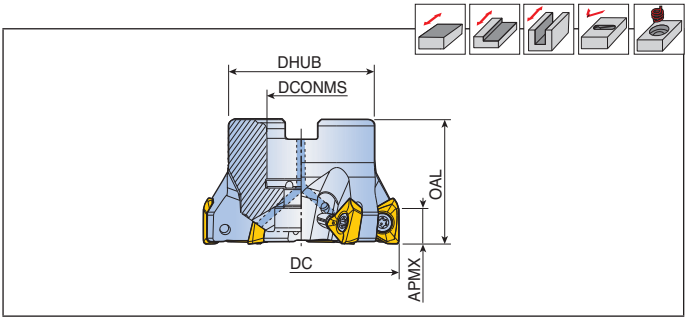
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
3P TF90- 463-22R-19	4	63	22	47	40	15	●	A	0.4	SH M10x30	3PK(H)T 1906...
663-22R-19	6	63	22	47	40	15	●	A	0.9	SH M10x30	E227-E228
480-27R-19	4	80	27	58	50	15	●	A	0.9	SH M12x35	
780-27R-19	7	80	27	58	50	15	●	A	1.0	SH M12x35	
6100-32R-19	6	100	32	85	50	15	●	A	1.8	LH M16x35	
8100-32R-19	8	100	32	85	50	15	●	A	2.6	LH M16x35	
8125-40R-19	8	125	40	85	63	15	●	A	3.0	SH M20x40	
10125-40R-19	10	125	40	85	63	15	●	A	3.1	SH M20x40	
8160-40R-19	8	160	40	110	63	15	x	C	4.2	-	
12160-40R-19	12	160	40	110	63	15	x	C	4.3	-	
10200-60R-19	10	200	60	130	63	15	x	C	6.0	-	
14200-60R-19	14	200	60	130	63	15	x	C	6.0	-	
12250-60R-19	12	250	60	160	63	15	x	C	10.5	-	
16250-60R-19	16	250	60	160	63	15	x	C	10.5	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E308-E310

3P TF90-15/19

MILLRUSH

Торцевая фреза (дюйм)



Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
3P TF90-780-25.4R-15	7	80	25.4	70	50	11	•	A	1.0	SH M12x35	3PK(H)T 1505...
880-25.4R-15	8	80	25.4	70	50	11	•	A	1.0	SH M12x35	E227-E228
8100-31.75R-15	8	100	31.75	80	50	11	x	B	1.9	-	
10100-31.75R-15	10	100	31.75	80	50	11	x	B	1.9	-	
10125-38.1R-15	10	125	38.1	80	63	11	x	B	3.1	-	
12125-38.1R-15	12	125	38.1	80	63	11	x	B	3.1	-	
12160-50.8R-15	12	160	50.8	100	63	11	x	B	4.4	-	
15160-50.8R-15	15	160	50.8	100	63	11	x	B	4.4	-	
15200-47.625R-15	15	200	47.625	130	63	11	x	C	6.0	-	
3P TF90-480-25.4R-19	4	80	25.4	70	50	15	•	A	0.9	SH M12x35	3PK(H)T 1906...
780-25.4R-19	7	80	25.4	70	50	15	•	A	1.0	SH M12x35	E227-E228
6100-31.75R-19	6	100	31.75	80	50	15	x	B	1.8	-	
8100-31.75R-19	8	100	31.75	80	50	15	x	B	2.6	-	
8125-38.1R-19	8	125	38.1	80	63	15	x	B	3.0	-	
10125-38.1R-19	10	125	38.1	80	63	15	x	B	3.1	-	
8160-50.8R-19	8	160	50.8	100	63	15	x	B	4.2	-	
12160-50.8R-19	12	160	50.8	100	63	15	x	B	4.3	-	
10200-47.625R-19	10	200	47.625	130	63	15	x	C	6.0	-	
14200-47.625R-19	14	200	47.625	130	63	15	x	C	6.0	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
3P TF90-06	TS 20043I/HG-P	TD 6P	-		
3P TF90-10	TS 25C065I/HG	TD 8	-		
3P TF90-15	TS 40B100I	TD 15	-		
3P TF90-19	TS 45120I	-	T-T20		

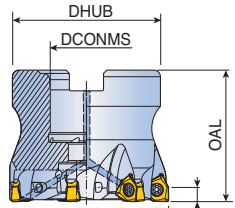
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E308-E310

6N TF90-04

MILL2RUSH

Торцевая фреза

90°



Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
6N TF90-540-16R-04	5	40	16	38	40	4.1	●	A	0.2	SH M8x30	6NKU 0403...
740-16R-04	7	40	16	38	40	4.1	●	A	0.2	SH M8x30	E233
750-22R-04	7	50	22	45	40	4.1	●	A	0.3	LH M10x25	
950-22R-04	9	50	22	45	40	4.1	●	A	0.3	LH M10x25	
863-22R-04	8	63	22	47	40	4.1	●	A	0.5	LH M10x25	
1063-22R-04	10	63	22	47	40	4.1	●	A	0.5	LH M10x25	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
6N TF90-04	TS 25064I	TD 8			

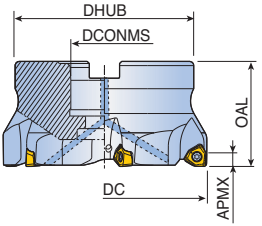
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

6N TF90-06/09

MILL2RUSH

Торцевая фреза



90°

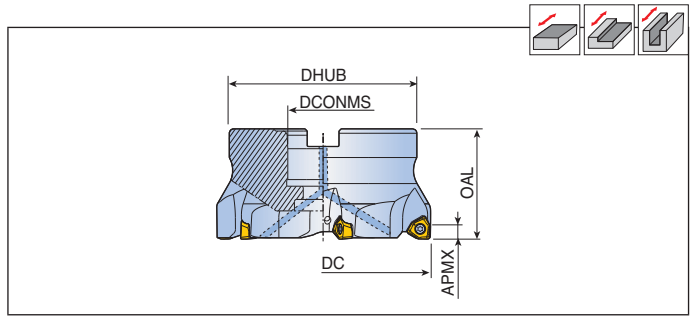
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
6N TF90-440-16R-06	4	40	16	38	40	6.2	●	A	0.3	SH M8x30	6NGU 0604...
450-22R-06	4	50	22	45	40	6.2	●	A	0.4	LH M10x25	E232
650-22R-06	6	50	22	45	40	6.2	●	A	0.4	LH M10x25	
463-22R-06	4	63	22	47	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x25	
663-22R-06	6	63	22	47	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x25	
763-22R-06	7	63	22	47	40	6.2	●	A	0.5	LH M10x25	
580-27R-06	5	80	27	58	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	
780-27R-06	7	80	27	58	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	
980-27R-06	9	80	27	58	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	
6100-32R-06	6	100	32	85	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x35	
8100-32R-06	8	100	32	85	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x35	
11100-32R-06	11	100	32	85	50	6.2	●	A	1.9	SH M16x35	
7125-40R-06	7	125	40	85	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x40	
11125-40R-06	11	125	40	85	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x40	
14125-40R-06	14	125	40	85	63	6.2	●	A	3.2	SH M20x40	
6N TF90-450-22R-09	4	50	22	45	40	9.2	●	A	0.3	LH M10x25	6NGU 0905...
550-22R-09	5	50	22	45	40	9.2	●	A	0.4	LH M10x25	E232
463-22R-09	4	63	22	47	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x25	
663-22R-09	6	63	22	47	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x25	
763-22R-09	7	63	22	47	40	9.2	●	A	0.5	LH M10x25	
580-27R-09	5	80	27	58	50	9.2	●	A	1.0	SH M12x35	
780-27R-09	7	80	27	58	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x35	
980-27R-09	9	80	27	58	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x35	
6100-32R-09	6	100	32	85	50	9.2	●	A	1.9	LH M16x35	
8100-32R-09	8	100	32	85	50	9.2	●	A	1.8	LH M16x35	
11100-32R-09	11	100	32	85	50	9.2	●	A	1.9	LH M16x35	
7125-40R-09	7	125	40	85	63	9.2	●	A	3.1	SH M20x40	
11125-40R-09	11	125	40	85	63	9.2	●	A	3.1	SH M20x40	
14125-40R-09	14	125	40	85	63	9.2	●	A	3.2	SH M20x40	
12160-40R-09	12	160	40	110	63	9.2	x	C	4.3	-	
16160-40R-09	16	160	40	110	63	9.2	x	C	4.3	-	
14200-60R-09	14	200	60	130	63	9.2	x	C	5.9	-	
18200-60R-09	18	200	60	130	63	9.2	x	C	5.9	-	
18250-60R-09	18	250	60	160	63	9.2	x	C	10.7	-	
22250-60R-09	22	250	60	160	63	9.2	x	C	10.8	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

6N TF90-06/09

MILL2RUSH

Торцевая фреза (дюйм)



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
6N TF90-580-25.4R-06	5	80	25.4	70	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	6NGU 0604...
780-25.4R-06	7	80	25.4	70	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	E232
980-25.4R-06	9	80	25.4	70	50	6.2	●	A	1.0	SH M12x35	
6100-31.75R-06	6	100	31.75	80	50	6.2	x	B	1.9	-	
8100-31.75R-06	8	100	31.75	80	50	6.2	x	B	1.9	-	
11100-31.75R-06	11	100	31.75	80	50	6.2	x	B	1.9	-	
7125-38.1R-06	7	125	38.1	80	63	6.2	x	B	3.2	-	
11125-38.1R-06	11	125	38.1	80	63	6.2	x	B	3.2	-	
14125-38.1R-06	14	125	38.1	80	63	6.2	x	B	3.2	-	
6N TF90-580-25.4R-09	5	80	25.4	58	50	9.2	●	A	1.0	SH M12x35	6NGU 0905...
780-25.4R-09	7	80	25.4	58	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x35	E232
980-25.4R-09	9	80	25.4	58	50	9.2	●	A	1.1	SH M12x35	
6100-31.75R-09	6	100	31.75	80	50	9.2	x	B	1.9	-	
8100-31.75R-09	8	100	31.75	80	50	9.2	x	B	1.8	-	
11100-31.75R-09	11	100	31.75	80	50	9.2	x	B	1.9	-	
7125-38.1R-09	7	125	38.1	80	63	9.2	x	B	3.1	-	
11125-38.1R-09	11	125	38.1	80	63	9.2	x	B	3.1	-	
14125-38.1R-09	14	125	38.1	80	63	9.2	x	B	3.2	-	
12160-50.8R-09	12	160	50.8	100	63	9.2	x	B	4.3	-	
16160-50.8R-09	16	160	50.8	100	63	9.2	x	B	4.3	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
6N TF90-06	TS 30085I/HG	TD 9	-		
6N TF90-09	TS 40B100I	-	T-T15		

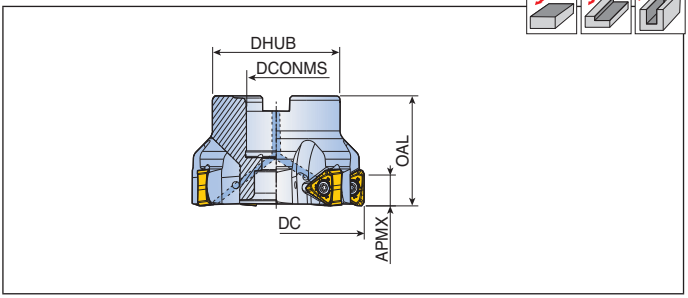
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

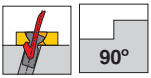
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SCRM90TN-18/22

MILL2RUSH

Торцевая фреза





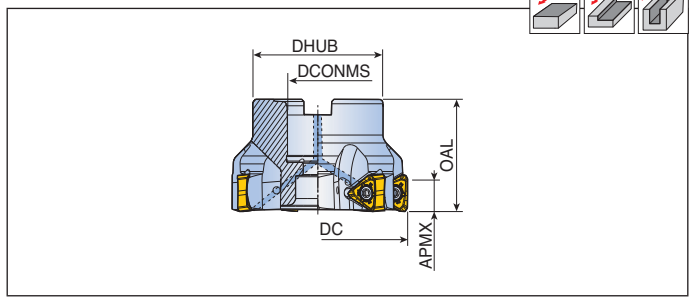
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
SCRM90TN	**450-16R-18**	4	50	16	38	40	13	●	A	0.3	SH M8x30	TNMX 1806... E277
	563-22R-18	5	63	22	47	40	13	●	A	0.5	SH M10x30	
	580-27R-18	5	80	27	58	50	13	●	A	1.1	SH M12x35	
	780-27R-18	7	80	27	58	50	13	●	A	1.1	SH M12x35	
	6100-32R-18-B	6	100	32	85	50	13	●	A	2.0	SH M16x35	
	8100-32R-18	8	100	32	85	50	13	●	A	2.0	SH M16x35	
	7125-40R-18-B	7	125	40	85	63	13	●	A	3.4	SH M20x40	
	10125-40R-18	10	125	40	85	63	13	●	A	3.3	SH M20x40	
	10160-40R-18	10	160	40	110	63	13	x	C	4.5	-	
	14160-40R-18	14	160	40	110	63	13	x	C	4.5	-	
	16200-60R-18	16	200	60	130	63	13	x	C	6.2	-	
SCRM90TN	**350-16R-22**	3	50	16	38	40	15	●	A	0.3	SH M8x30	TNM(G)X 2207... E277
	463-22R-22	4	63	22	47	40	15	●	A	0.4	SH M10x30	
	580-27R-22	5	80	27	58	50	15	●	A	0.9	SH M12x35	
	6100-32R-22	6	100	32	85	50	15	●	A	1.8	SH M16x35	
	8125-40R-22	8	125	40	85	63	15	●	A	3.0	SH M20x40	
	10160-40R-22	10	160	40	110	63	15	x	C	4.2	-	
	12200-60R-22	12	200	60	130	63	15	x	C	6	-	
	14250-60R-22	14	250	60	160	63	15	x	C	10.6	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

SCRM90TN

MILL2RUSH

Торцевая фреза (дюйм)



Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
SCRM90TN	**580-25.4R-18**	5	80	25.4	70	50	13	●	A	1.1	SH M12x35	TNMX 1806...
	780-25.4R-18	7	80	25.4	70	50	13	●	A	1.1	SH M12x35	E277
	6100-31.75R-18-B	6	100	31.75	80	50	13	x	B	2.0	-	
	8100-31.75R-18	8	100	31.75	80	50	13	x	B	2.0	-	
	7125-38.1R-18-B	7	125	38.1	80	63	13	x	B	3.4	-	
	10125-38.1R-18	10	125	38.1	80	63	13	x	B	3.3	-	
	10160-50.8R-18	10	160	50.8	100	63	13	x	C	4.5	-	
	14160-50.8R-18	14	160	50.8	100	63	13	x	C	4.5	-	
	16200-47.625R-18	16	200	47.625	130	63	13	x	C	6.2	-	
SCRM90TN	**580-25.4R-22**	5	80	25.4	70	50	15	●	A	0.9	SH M12x35	TNM(G)X 2207...
	6100-31.75R-22	6	100	31.75	80	50	15	x	B	1.8	-	
	8125-38.1R-22	8	125	38.1	80	63	15	x	B	3.0	-	E277

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
SCRM90TN-18	TS 40B100I	T-T15			
SCRM90TN-22	TS 45I20I	T-T20			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

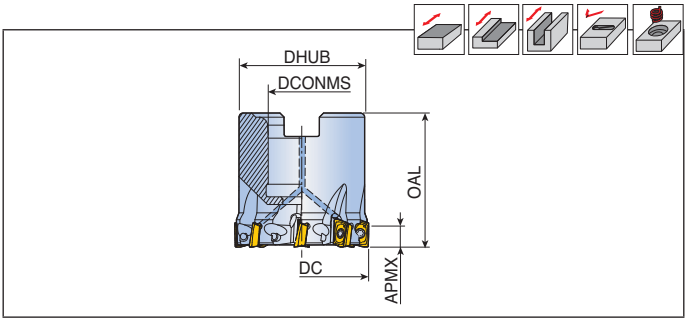
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFM90AX/2S-TFM90AP

CHASEMILL

Торцевая фреза

90°



Обозначение			Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90AX	**832-16R-06**	8	32	16	30	32	5.5	•	A	0.1	SH M8x25	AXM(C)T 0602... E241-E242
	1040-16R-06	10	40	16	38	40	5.5	•	A	0.2	SH M8x25	
	1040-22R-06	10	40	22	38	40	5.5	•	A	0.2	SH M10x30	
2S-TFM90AP	**540-16R-09**	5	40	16	38	40	8.8	•	A	0.3	SH M8x30	APK(C)T 09T3... E236,E241
	640-16R-09	6	40	16	38	40	8.8	•	A	0.2	SH M8x30	
	550-22R-09-B	5	50	22	45	40	8.8	•	A	0.3	SH M10x30	
	650-22R-09	6	50	22	45	40	8.8	•	A	0.3	SH M10x30	
	750-22R-09	7	50	22	45	40	8.8	•	A	0.3	SH M10x30	
	863-22R-09	8	63	22	47	40	8.8	•	A	0.5	SH M10x30	
	1080-27R-09	10	80	27	58	50	8.8	•	A	1.1	SH M12x35	
	1080-25.4R-09	10	80	25.4	70	50	8.8	•	A	1.1	SH M12x35	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

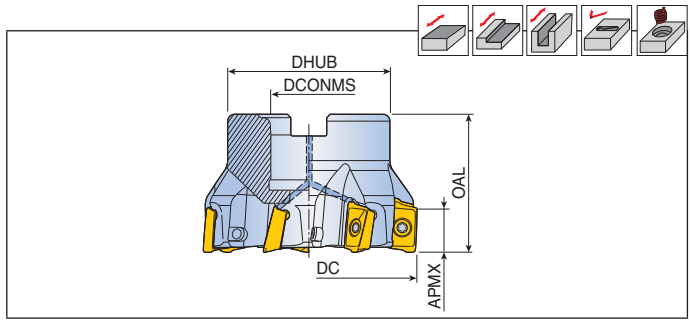
Обозначение	Винт	Ключ			
TFM90AX	TS 18041I/HG	TD 6P			
2S-TFM90AP	TS 25075I/HG	TD 8			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E332-E338

TFM90AP-12/17

CHASEMILL

Торцевая фреза



90°

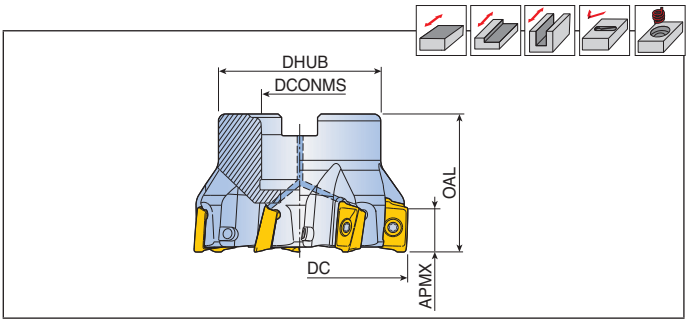
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90AP 440-16R-12	4	40	16	38	40	12	●	A	0.2	SH M8x25	APK(C)T 1204... E237-E238, E241
540-16R-12	5	40	16	38	40	12	●	A	0.2	SH M8x25	
550-22R-12	5	50	22	45	40	12	●	A	0.3	SH M10x30	
650-22R-12	6	50	22	45	40	12	●	A	0.3	SH M10x30	
563-22R-12	5	63	22	47	40	12	●	A	0.5	SH M10x30	
663-22R-12	6	63	22	47	40	12	●	A	0.5	SH M10x30	
763-22R-12	7	63	22	47	40	12	●	A	0.5	SH M10x30	
680-27R-12	6	80	27	58	50	12	●	A	1.0	SH M10x25	
880-27R-12	8	80	27	58	50	12	●	A	1.0	SH M10x25	
TFM90AP 440-16R-17	4	40	16	38	40	16.1	●	A	0.3	SH M8x30	APK(C)T 1705/1706... E238-E239
350-22R-17-B	3	50	22	45	40	16.1	●	A	0.4	SH M10x30	
450-22R-17-B	4	50	22	45	40	16.1	●	A	0.3	SH M10x30	
550-22R-17	5	50	22	45	40	16.1	●	A	0.4	SH M10x30	
463-22R-17-B	4	63	22	47	40	16.1	●	A	0.5	SH M10x30	
663-22R-17	6	63	22	47	50	16.1	●	A	0.5	SH M10x30	
480-27R-17-B	4	80	27	58	50	16.1	●	A	0.8	SH M12x35	
680-27R-17	6	80	27	58	50	16.1	●	A	0.9	SH M12x35	
780-27R-17	7	80	27	58	50	16.1	●	A	0.9	SH M12x35	
6100-32R-17-B	6	100	32	85	50	16.1	●	A	1.3	LH M16x35	
8100-32R-17	8	100	32	85	50	16.1	●	A	1.5	LH M16x35	
7125-40R-17-B	7	125	40	85	63	16.1	●	A	2.9	SH M20x40	
8125-40R-17	8	125	40	85	63	16.1	●	A	3.0	SH M20x40	
9125-40R-17	9	125	40	85	63	16.1	●	A	3.1	SH M20x40	
8160-40R-17-B	8	160	40	110	63	16.1	x	C	4.1	-	
10160-40R-17	10	160	40	110	63	16.1	x	C	4.2	-	
12200-60R-17	12	200	60	130	63	16.1	x	C	6.1	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E332-E338

TFM90AP-12/17

CHASEMILL

Торцевая фреза (дюйм)



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX						
TFM90AP 880-25.4R-12	8	80	25.4	70	50	12	•	A	1.0	SH M12x30	APK(C)T 1204... E237-E238, E241
TFM90AP 663-25.4R-17	6	63	25.4	45	40	16.1	•	A	0.5	LM M12x30	APK(C) T 1705/1706... E238-E239
780-25.4R-17	7	80	25.4	70	50	16.1	•	A	0.9	SH M12x35	
8100-31.75R-17	8	100	31.75	80	50	16.1	x	B	1.5	-	
9125-38.1R-17	9	125	38.1	80	63	16.1	x	B	3.1	-	
10160-50.8R-17	10	160	50.8	100	63	16.1	x	B	4.2	-	
12200-47.625R-17	12	200	47.625	130	63	16.1	x	C	6.1	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

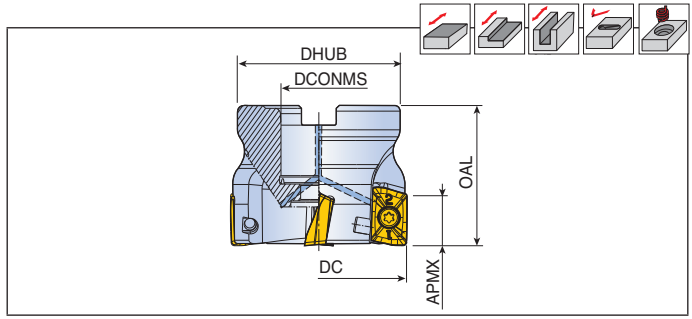
Обозначение	Винт	Ключ			
TFM90AP-12	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TFM90AP-17 (Ø40-Ø63)	TS 40093I/HG	-	T-T15		
TFM90AP-17 (Ø80-)	TS 40120I/HG	-	T-T15		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E332-E338

2S-TFM90AP-19

CHASEMILL

Торцевая фреза



90°

Обозначение		Обозначение					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
2S-TFM90AP 350-22R-19	3	50	22	45	45	17.9	●	A	0.3	LH M10x35	APKT 1907...
463-22R-19	4	63	22	47	40	17.9	●	A	0.7	SH M10x30	E240
463-27R-19	4	63	27	58	50	17.9	●	A	0.7	SH M12x35	
680-27R-19	6	80	27	58	50	17.9	●	A	1.1	SH M12x35	
7100-32R-19	7	100	32	85	50	17.9	●	A	1.9	SH M16x35	
6125-40R-19	6	125	40	85	63	17.9	●	A	3.0	SH M20x40	
8125-40R-19	8	125	40	85	63	17.9	●	A	3.0	SH M20x40	
10160-40R-19	10	160	40	110	63	17.9	x	C	4.2	-	
12200-60R-19	12	200	60	130	63	17.9	x	C	6.0	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

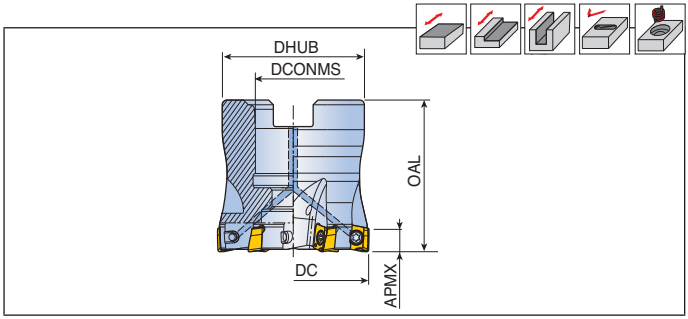
Обозначение	Винт	Ключ			
2S-TFM90AP-19	TS 50115I	T-T20			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E332-E338

2P-TF90-05/07

CHASEPMILL

Торцевая фреза



Обозначение		Обозначение					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
2P-TF90- 632-16R-05	6	32	16	30	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x25	2PKT 0503...
732-16R-05	7	32	16	30	32	4.7	●	A	0.1	SH M8x 25	E225
840-16R-05	8	40	16	38	40	4.7	●	A	0.2	SH M8x30	
840-22R-05	8	40	22	38	40	4.7	●	A	0.2	SH M10x30	
2P-TF90- 540-16R-07	5	40	16	38	40	6.0	●	A	0.2	SH M8x30	2PKT 0704...
650-22R-07	6	50	22	45	40	6.0	●	A	0.3	SH M10x30	E225
750-22R-07	7	50	22	45	40	6.0	●	A	0.4	SH M10x30	
763-22R-07	7	63	22	47	40	6.0	●	A	0.5	SH M10x30	
880-27R-07	8	80	27	58	50	6.0	●	A	1.0	SH M12x35	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
2P-TF90-05	TS 20043I/HG-P	TD 6P	-	-	
2P-TF90-07	TS 30B068I/HG	-	TBLD T08-W4	THND 4W	

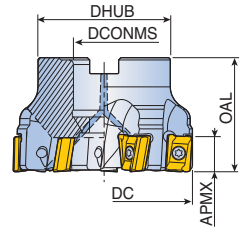
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E339-E341

TaeguTec

TFM90AN-11/16

CHASE2MILL

Торцевая фреза



90°

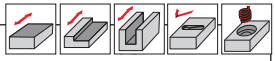
Обозначение			Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90AN	**440-16R-11**	4	40	16	38	40	11	●	A	0.2	SH M8x30	ANM(H)X 1106...
	450-22R-11	4	50	22	45	40	11	●	A	0.3	SH M10x30	E235
	650-22R-11	6	50	22	45	40	11	●	A	0.3	SH M10x30	
	563-22R-11	5	63	22	47	40	11	●	A	0.6	SH M10x30	
	763-22R-11	7	63	22	47	40	11	●	A	0.6	SH M10x30	
	880-27R-11	8	80	27	58	50	11	●	A	1.1	SH M12x35	
	1080-27R-11	10	80	27	58	50	11	●	A	1.1	SH M12x35	
	9100-32R-11	9	100	32	85	50	11	●	A	2.0	SH M16x35	
	12100-32R-11	12	100	32	85	50	11	●	A	2.0	SH M16x35	
	10125-40R-11	10	125	40	85	63	11	●	A	3.3	SH M20x40	
	14125-40R-11	14	125	40	85	63	11	●	A	3.4	SH M20x40	
TFM90AN	**350-22R-16**	3	50	22	45	40	15	●	A	0.4	SH M10x30	ANM(H)X 1607...
	450-22R-16	4	50	22	45	40	15	●	A	0.4	SH M10x30	E235
	463-22R-16	4	63	22	47	40	15	●	A	0.5	SH M10x30	
	663-22R-16	6	63	22	47	40	15	●	A	0.5	SH M10x30	
	580-27R-16	5	80	27	58	50	15	●	A	0.8	SH M12x35	
	780-27R-16	7	80	27	58	50	15	●	A	0.9	SH M12x35	
	5100-32R-16	5	100	32	85	50	15	●	A	1.3	SH M16x35	
	8100-32R-16	8	100	32	85	50	15	●	A	1.5	SH M16x35	
	7125-40R-16	7	125	40	85	63	15	●	A	3.9	SH M20x40	
	10125-40R-16	10	125	40	85	63	15	●	A	3.7	SH M20x40	
	8160-40R-16	8	160	40	110	63	15	x	C	5.0	-	
	12160-40R-16	12	160	40	110	63	15	x	C	5.3	-	
	14200-60R-16	14	200	60	130	63	15	x	C	7.0	-	

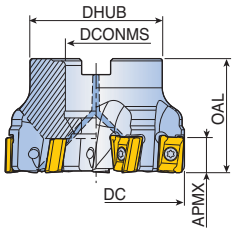
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E342

TFM90AN-11/16

CHASE2MILL

Торцевая фреза (дюйм)





90°

Обозначение			Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90AN	**880-25.4R-11**	8	80	25.4	70	50	11	•	A	1.1	SH M12x35	ANM(H)X 1106... E235
	1080-25.4R-11	10	80	25.4	70	50	11	•	A	1.1	SH M12x35	
TFM90AN	**580-25.4R-16**	5	80	25.4	70	50	15	•	A	0.8	SH M12x35	ANM(H)X 1607... E235
	780-25.4R-16	7	80	25.4	70	50	15	•	A	0.9	SH M12x35	
	5100-31.75R-16	5	100	31.75	80	50	15	x	B	1.3	-	
	8100-31.75R-16	8	100	31.75	80	50	15	x	B	1.5	-	
	7125-38.1R-16	7	125	38.1	80	63	15	x	B	3.9	-	
	10125-38.1R-16	10	125	38.1	80	63	15	x	B	3.7	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

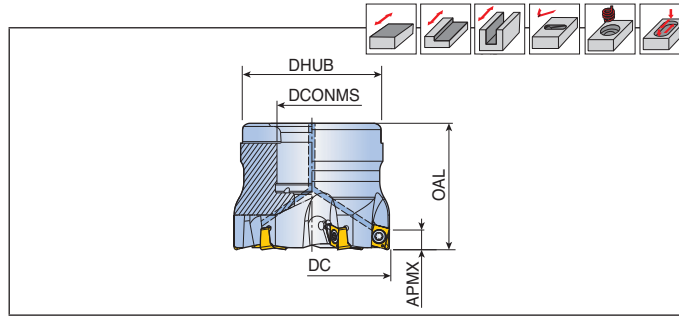
Обозначение	Винт	Ключ			
TFM90AN-11	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TFM90AN-16	TS 40120I	-	T-T15		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E342

4N TF90-04/06/09

CHASE4MILL

Торцевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
4N TF90- 832-16R-04	8	32	16	30	32	3.5	●	A	0.1	SH M8x25	4NKT 0402....
1040-16R-04	10	40	16	38	40	3.5	●	A	0.2	SH M8x25	E229-E230
4N TF90- 432-16R-06	4	32	16	30	32	6.0	●	A	0.1	SH M8x25	4NK(H)T 0603....
532-16R-06	5	32	16	30	32	6.0	●	A	0.1	SH M8x25	E229-E230
540-16R-06	5	40	16	38	40	6.0	●	A	0.3	SH M8x25	
640-16R-06	6	40	16	38	40	6.0	●	A	0.3	SH M8x25	
650-22R-06	6	50	22	45	40	6.0	●	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-06	7	50	22	47	40	6.0	●	A	0.4	SH M10x30	
763-22R-06	7	63	22	47	40	6.0	●	A	0.6	SH M10x30	
863-22R-06	8	63	22	47	40	6.0	●	A	0.6	SH M10x30	
4N TF90- 540-16R-09	5	40	16	38	40	8.0	●	A	0.3	SH M8x25	4NK(H)T 0904...
650-22R-09	6	50	22	45	40	8.0	●	A	0.3	LH M10x25	E229-E230
763-22R-09	7	63	22	47	40	8.0	●	A	0.5	LH M10x25	
980-27R-09	9	80	27	58	50	8.0	●	A	1.1	SH M12x35	

- Корпус фрезы для пластин '4NKT 040212R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 1.2 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 060320R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 1.6 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 090432R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 3.2 мм.
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
4N TF90-04	TS 18041I/HG	TD 6P	-	-	
4N TF90-06	TS 30B068I/HG	TD 8	-	-	
4N TF90-09	TS 35A088I/HG	-	TBLD T10P-W6	THND 6W	

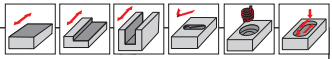
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E311-E331

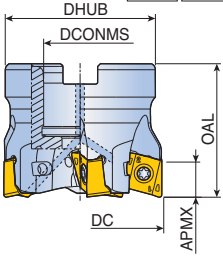
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

4N TF90-11/14

CHASE4MILL

Торцевая фреза





90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
4N TF90- 440-16R-11	4	40	16	38	40	10.5	•	A	0.2	SH M8x30	4NKT 1106... E229-E230
450-22R-11	4	50	22	45	40	10.5	•	A	0.3	LH M10x25	
550-22R-11	5	50	22	45	40	10.5	•	A	0.3	LH M10x25	
463-22R-11	4	63	22	47	40	10.5	•	A	0.6	LH M10x25	
663-22R-11	6	63	22	47	40	10.5	•	A	0.5	LH M10x25	
480-27R-11	4	80	27	58	50	10.5	•	A	1.1	SH M12x35	
880-27R-11	8	80	27	58	50	10.5	•	A	1.0	SH M12x35	
4N TF90- 450-22R-14	4	50	22	45	45	13.8	•	A	0.4	SH M10x25	4NKT 1407... E229-E230
463-22R-14	4	63	22	47	45	13.8	•	A	0.6	SH M10x25	
663-22R-14	6	63	22	47	45	13.8	•	A	0.6	SH M10x25	
580-27R-14	5	80	27	58	50	13.8	•	A	1.0	SH M12x35	
780-27R-14	7	80	27	58	50	13.8	•	A	1.0	SH M12x35	

- Корпус фрезы для пластин '4NKT 110640R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 4.0 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 140750R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 5.0 мм.
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

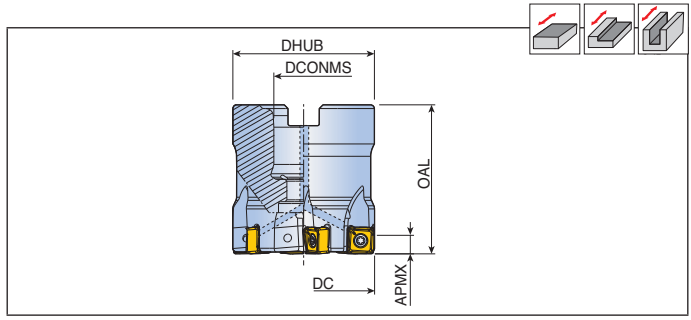
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
4N TF90-11	TS 40093I/HG	TBLD T15-W6	SW6-T		
4N TF90-14	TS 50A121I/HG	TBLD T20-W6	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E311-E331

8D-TF90-07

CHASE8MILL

Торцевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
8D-TF90-432-16R-07	4	32	16	30	32	5.0	●	A	0.1	SH M8x25	SQKU 0703...
640-16R-07	6	40	16	38	40	5.0	●	A	0.3	SH M8x25	E273
650-22R-07	6	50	22	45	40	5.0	●	A	0.4	SH M10x30	
850-22R-07	8	50	22	45	40	5.0	●	A	0.4	SH M10x30	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
8D-TF90-07	TS 25D060/HG-P	TD 7P			

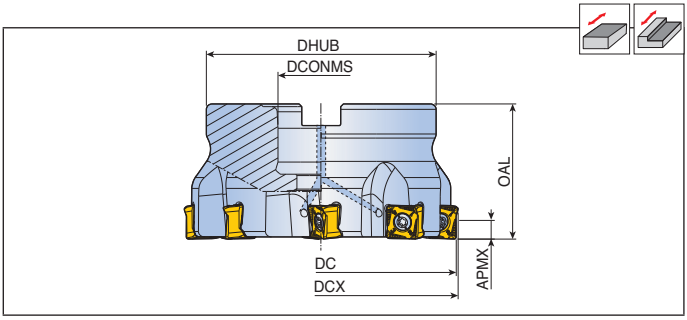
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

8D-TF90-12

CHASE8MILL

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
8D-TF90-450-22R-12	4	50	51.3	22	45	40	8.5	●	A	0.3	SH M10x30	SQK(H)U 1206... E273
650-22R-12	6	50	51.3	22	45	40	8.5	●	A	0.4	SH M10x30	
563-22R-12	5	63	64.3	22	47	40	8.5	●	A	0.5	SH M10x30	
863-22R-12	8	63	64.3	22	47	40	8.5	●	A	0.6	SH M10x30	
680-27R-12	6	80	81.3	27	58	50	8.5	●	A	1.1	SH M12x35	
1180-27R-12	11	80	81.3	27	58	50	8.5	●	A	1.2	SH M12x35	
8100-32R-12	8	100	101.3	32	66	50	8.5	●	A	1.6	SH M16x35	
14100-32R-12	14	100	101.3	32	66	50	8.5	●	A	1.7	SH M16x35	
10125-40R-12	10	125	126.3	40	85	63	8.5	●	A	3.4	SH M20x40	
18125-40R-12	18	125	126.3	40	85	63	8.5	●	A	3.5	SH M20x40	
12160-40R-12	12	160	161.3	40	110	63	8.5	x	C	4.7	-	
22160-40R-12	22	160	161.3	40	110	63	8.5	x	C	4.9	-	

• DC: Режущий диаметр • DCX: Максмальный режущий диаметр
• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

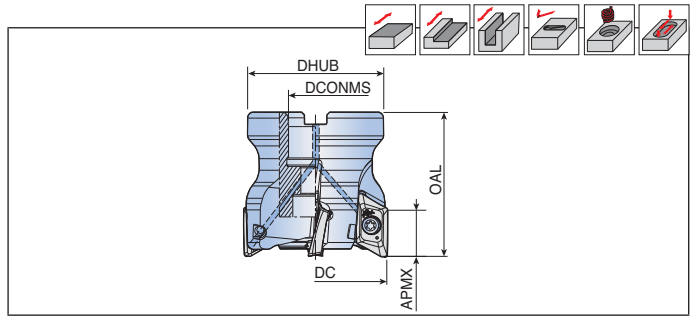
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
8D-TF90-12	TS 40M100/HG	TBLD T15-W6	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TFM90XEV-16/22

CHASEALU

Торцевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Max RPM	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX						
TFM90XEV 340-16R-16	3	40	16	38	50	16	●	A	41,200	0.2	SH M8x35-C	XEVT 1605... E280
450-22R-16	4	50	22	45	50	16	●	A	36,800	0.3	SH M10x30-C	
563-22R-16	5	63	22	47	50	16	●	A	32,700	0.5	SH M10x30-C	
580-27R-16	5	80	27	58	50	16	●	A	29,000	0.9	LH M12x30-C	
680-27R-16	6	80	27	58	50	16	●	A	29,000	0.8	LH M12x30-C	
6100-32R-16	6	100	32	66	63	16	●	A	26,000	1.6	SH M16x35-C	
7125-40R-16	7	125	40	85	63	16	●	A	23,200	2.5	SH M20x40-C	
8160-40R-16	8	160	40	110	63	16	x	C	20,000	3.8	-	
10200-60R-16	10	200	60	130	63	16	x	C	18,300	5.3	-	
TFM90XEV 350-22R-22	3	50	22	45	55	21	●	A	31,400	0.4	SH M10x30-C	XEVT 2206... E280
463-22R-22	4	63	22	47	55	21	●	A	28,000	0.6	SH M10x30-C	
580-27R-22	5	80	27	58	55	21	●	A	24,800	1.0	LH M12x30-C	
6100-32R-22	6	100	32	85	63	21	●	A	22,200	2.1	SH M16x35-C	
7125-40R-22	7	125	40	85	63	21	●	A	19,900	2.8	SH M20x40-C	
10200-60R-22	10	200	60	124	63	21	x	C	15,700	5.9	-	

• Корпус фрезы для пластины 3.2мм (XEVT 16), 3.0мм (XEVT 22) должен быть доработан таким образом, чтобы R(корпуса)=R(пластины)-0,3 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM90XEV-16	TS 40093I/HG	T-T15			
TFM90XEV-22	TS 50115I	T-T20			

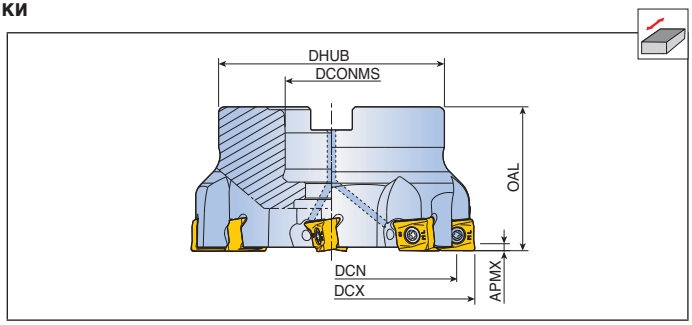
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E343-E347

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

4W-TF90-12

CHASE4FINISH

Торцевая фреза: для отделки



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DCN	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
4W-TF90-550-22R-12	5	50	38.9	22	45	40	0.5	•	A	0.4	SH M10x30	4WHU 1207... E231
663-22R-12	6	63	50.9	22	47	40	0.5	•	A	0.5	SH M10x30	
880-27R-12	8	80	66.9	27	58	50	0.5	•	A	1.1	SH M12x35	
8100-32R-12	8	100	86.9	32	66	50	0.5	•	A	1.6	SH M16x35	
10125-40R-12	10	125	110.9	40	85	63	0.5	•	A	3.1	SH M20x40	
10160-40R-12	10	160	145.9	40	110	63	0.5	x	C	4.1	-	

• DCN: Режущий диаметр минимальный • DCX: Режущий диаметр максимальный
• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

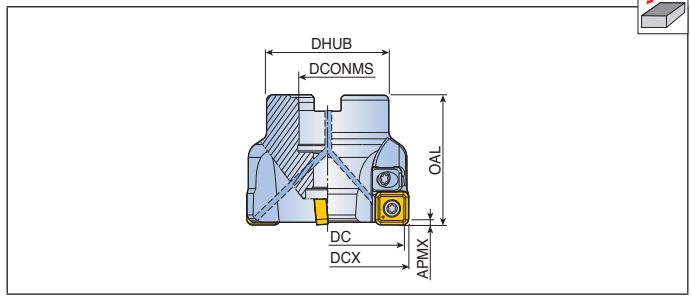
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
4W-TF90-12	TS 40A115I	TBLD T15-W6	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TFM90SNS-12

CHASE2QUAD

Торцевая фреза: для отделки



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90SNS 350-22R-12	3	50	43.35	22	45	50	1.0	●	A	0.5	SH M10x40	SNEX 1204... SNET 1205... E267
463-22R-12	4	63	56.35	22	47	50	1.0	●	A	0.7	SH M10x40	
680-27R-12	6	80	73.35	27	58	50	1.0	●	A	1.0	SH M12x35	
8100-32R-12	8	100	93.35	32	66	63	1.0	●	A	2.0	SH M16x30	
12100-32R-12	12	100	93.35	32	66	63	1.0	●	A	2.0	SH M16x30	
10125-40R-12	10	125	118.35	40	85	63	1.0	x	B	2.9	-	
16125-40R-12	16	125	118.35	40	85	63	1.0	x	B	2.9	-	
12160-40R-12	12	160	153.35	40	110	63	1.0	x	C	4.4	-	
20160-40R-12	20	160	153.35	40	110	63	1.0	x	C	4.4	-	
16200-60R-12	16	200	193.35	60	130	63	1.0	x	C	6.0	-	
24200-60R-12	24	200	193.35	60	130	63	1.0	x	C	6.0	-	
30250-60R-12	30	250	243.35	60	160	63	1.0	x	C	10.8	-	

- Рекомендуется для хороших условий резания стали и чугуна
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

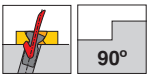
Обозначение	Винт	Рег. клин	Рег. винт	Ключ	
TFM90SNS-12	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	

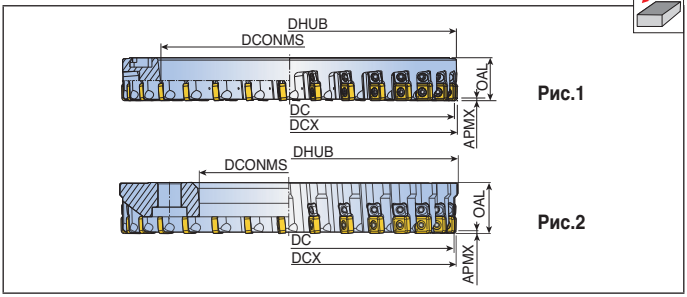
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E297-E298

TFM90SNS-12-QC/TQ90SNS-12

CHASE2QUAD

Быстросменный корпус торцевой фрезы: для отделки





Обозначение			Размеры (мм)						Рис.	Kg	Адаптер	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
TFM90SNS	**20250-12-QC**	20	250	243.35	190.37	248.59	32	1.0	1	3.6	TQCA D250	SNEX 1204... SNET 1205... E267
	30250-12-QC	30	250	243.35	190.37	248.59	32	1.0	1	3.6	TQCA D250	
	24315-12-QC	24	315	308.35	230.33	313	38	1.0	1	8.1	TQCA D315	
	36315-12-QC	36	315	308.35	230.33	313	38	1.0	1	8.1	TQCA D315	
	28355-12-QC	28	355	348.35	270.33	353	38	1.0	1	9.2	TQCA D355	
	42355-12-QC	42	355	348.35	270.33	353	38	1.0	1	9.2	TQCA D355	
	32400-12-QC	32	400	393.35	315.33	398	38	1.0	1	10.5	TQCA D400	
	48400-12-QC	48	400	393.35	315.33	398	38	1.0	1	10.6	TQCA D400	
TQ90SNS	**20250R-12**	20	250	243.35	133.35	253	38	1.0	2	7.5	QA 10 K/M	
	30250R-12	30	250	243.35	133.35	253	38	1.0	2	7.5	QA 10 K/M	
	36315R-12	36	315	308.35	146.05	317	38	1.0	2	14.0	QA 12 K/M	
	28355R-12	28	355	348.35	215.9	357	38	1.0	2	12.8	QA 14 K/M	
	42355R-12	42	355	348.35	215.9	357	38	1.0	2	12.8	QA 14 K/M	
	32400R-12	32	400	393.35	254	402	38	1.0	2	16.0	QA 16 K/M	

• Рекомендуется для хороших условий резания стали и чугуна

Запчасти

Обозначение	Винт	Рег. клин	Рег. винт	Ключ	
TFM90SNS-12-QC	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	
TQ90SNS-12	TS 35C110I	AJS 1010R	AWS 0620	T-T15	

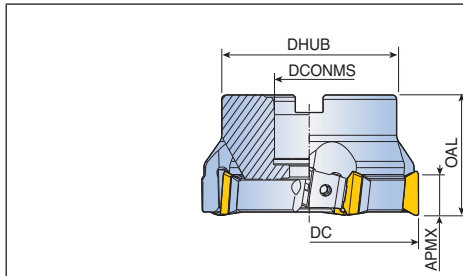
Режимы резания E287-E289
Технические данные E292-E294
Технические данные E297-E298

TaeguTec

LM90TP-22

LIONMILL

Торцевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
LM90TP 480-25.4R-22	4	80	25.4	70	50	17.6	A	1.2	SH M12x35	TPKN 2204...
5100-31.75R-22	5	100	31.75	80	55	17.6	A	2.2	SH M16x35	E278
6125-38.1R-22	6	125	38.1	80	63	17.6	B	3.0	-	
8160-50.8R-22	8	160	50.8	100	63	17.6	B	4.7	-	
10200-47.625R-22	10	200	47.625	130	63	17.6	C	6.4	-	
12250-47.625R-22	12	250	47.625	160	63	17.6	C	10.7	-	
14315-47.625R-22	14	315	47.625	220	63	17.6	D	16.7	-	

• Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

Запчасти

Обозначение	Опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
LM90TP-22	TSTP 22N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W 4	T-T15(2)

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

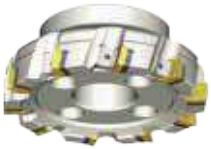
• (1)TS 80160W для фрезы D80
• Ключ винта опорной пластины T-T15(2) заказывается отдельно

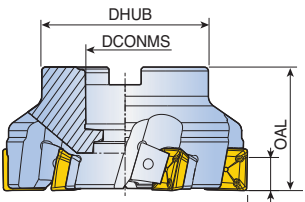
ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

LM90SE-21

LIONMILL

Торцевая фреза





90°

Обозначение		Размеры (мм)					Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
LM90SE6125-40R-21	6	125	40	85	63	17.0	A	3.4	SH M20x40	SEKX 2107...
8160-40R-21	8	160	40	110	63	17.0	C	5.3	-	E265
10200-60R-21	10	200	60	130	80	17.0	C	9.6	-	
12200-60R-21	12	200	60	130	80	17.0	C	9.5	-	
12250-60R-21	12	250	60	160	80	17.0	C	16.4	-	
14250-60R-21	14	250	60	160	80	17.0	C	16.4	-	
12315-60R-21	12	315	60	220	80	17.0	D	21.0	-	
16315-60R-21	16	315	60	220	80	17.0	D	20.7	-	
LM90SE6125-38.1R-21	6	125	38.1	85	63	17.0	B	3.4	-	
8160-50.8R-21	8	160	50.8	110	63	17.0	B	5.3	-	
10200-47.625R-21	10	200	47.625	130	80	17.0	C	9.6	-	
12200-47.625R-21	12	200	47.625	130	80	17.0	C	9.5	-	
12250-47.625R-21	12	250	47.625	160	80	17.0	C	16.4	-	
14250-47.625R-21	14	250	47.625	160	80	17.0	C	16.4	-	
12315-47.625R-21	12	315	47.625	220	80	17.0	D	21.0	-	
16315-47.625R-21	16	315	47.625	220	80	17.0	D	20.7	-	

Запчасти

Обозначение	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Клин	Винт клина	Ключ	Ключ винта прокладки
LM90SE-21	TSSE 21N-ST	TS 50C130I/HG	WPA 8-SE16	TS 80160W TS 80200W	T-W 4	T-T20 (1)

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

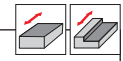
- Ключ винта опорной пластины(1) заказывается отдельно
- Ключ винта TS 80160W : Диаметр 125 – 200 мм
  TS 80200W : Диаметр 250 – 315 мм

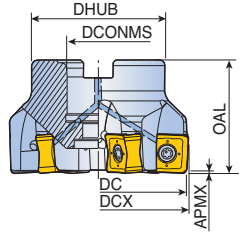
TaeguTec Member IMC Group

TFM90SN/TFM88SN-13

CHASE2QUAD

Торцевая фреза





90°

88°

Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90SN	**550-22R-13**	5	50	50.7	22	45	40	12.0	●	A	0.3	SH M10x30	SNGX 1306 ... E269
	663-22R-13	6	63	63.7	22	47	40	12.0	●	A	0.5	SH M10x30	
	780-27R-13	7	80	80.7	27	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
	980-27R-13*	9	80	80.7	27	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
	8100-32R-13	8	100	100.8	32	85	50	12.0	●	A	1.9	SH M16x30	
	13100-32R-13*	13	100	100.8	32	85	50	12.0	●	A	1.9	SH M16x30	
	10125-40R-13	10	125	125.8	40	85	63	12.0	x	B	2.8	-	
	16125-40R-13*	16	125	125.8	40	85	63	12.0	x	B	2.8	-	
TFM88SN	**550-22R-13**	5	50	51.2	22	45	40	12.0	●	A	0.3	SH M10x30	SNGX 1306 ZN... E269
	663-22R-13	6	63	64.2	22	47	40	12.0	●	A	0.5	SH M10x30	
	780-27R-13	7	80	81.2	27	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
	980-27R-13*	9	80	81.2	27	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
	8100-32R-13	8	100	101.2	32	85	50	12.0	●	A	1.9	SH M16x30	
	11100-32R-13*	11	100	101.2	32	85	50	12.0	●	A	1.9	SH M16x30	
	10125-40R-13	10	125	126.1	40	85	63	12.0	x	B	2.8	-	
	14125-40R-13*	14	125	126.1	40	85	63	12.0	x	B	2.8	-	
	12160-40R-13	12	160	161.1	40	110	63	12.0	x	C	4.2	-	
	18160-40R-13*	18	160	161.1	40	110	63	12.0	x	C	4.2	-	
	14200-60R-13	14	200	201.1	60	130	63	12.0	x	C	6.0	-	
	22200-60R-13*	22	200	201.1	60	130	63	12.0	x	C	6.0	-	

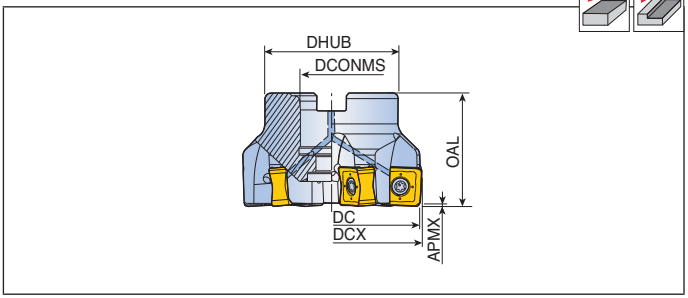
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

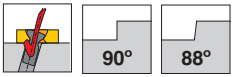
- *: Фреза с мелким шагом для чугуна
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

TFM90SN/TFM88SN-13

CHASE2QUAD

Торцевая фреза (дюйм)





Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM90SN 780-25.4R-13	7	80	80.7	25.4	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	SNGX 1306 ... E269
980-25.4R-13*	9	80	80.7	25.4	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
8100-31.75R-13	8	100	100.8	31.75	80	50	12.0	x	B	1.9	-	
13100-31.75R-13*	13	100	100.8	31.75	80	50	12.0	x	B	1.9	-	
10125-38.1R-13	10	125	125.8	38.1	80	63	12.0	x	B	2.8	-	
TFM88SN 780-25.4R-13	7	80	81.2	25.4	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	SNGX 1306 ZN... E269
980-25.4R-13*	9	80	81.2	25.4	70	50	12.0	●	A	1.2	SH M12x35	
8100-31.75R-13	8	100	101.2	31.75	80	50	12.0	x	B	1.9	-	
11100-31.75R-13*	11	100	101.2	31.75	80	50	12.0	x	B	1.9	-	
10125-38.1R-13	10	125	126.1	38.1	80	63	12.0	x	B	2.8	-	
12160-50.8R-13	12	160	161.1	50.8	100	63	12.0	x	C	4.2	-	
14200-47.625R-13	14	200	201.1	47.625	130	63	12.0	x	C	6.0	-	

- *: Фреза с мелким шагом для чугуна
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM90SN	TS 40B100I	T-T15			
TFM88SN	TS 40B100I	T-T15			

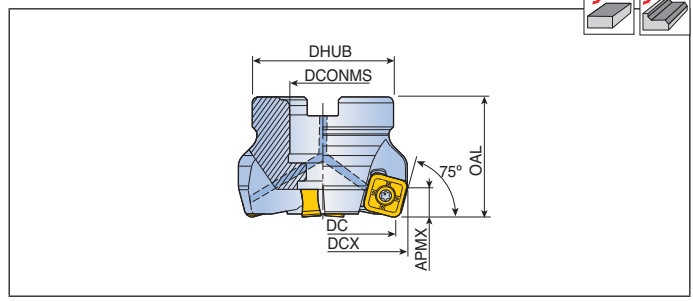
Режимы резания E287-E289

Исполнение корпуса E290-E291

TFM75SN-13

CHASE2QUAD

Торцевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM75SN	**450-22R-13**	4	50	55.4	22	45	40	9.5	•	A	0.4	LH M10x25	SNM(G)X 1306 EN... SNMX 1306 XTN... E268
	650-22R-13	6	50	55.4	22	45	40	9.5	•	A	0.4	LH M10x25	
	663-22R-13	6	63	68.4	22	47	40	9.5	•	A	0.6	LH M10x25	
	863-22R-13	8	63	68.4	22	47	40	9.5	•	A	0.6	LH M10x25	
	780-27R-13	7	80	85.4	27	70	50	9.5	•	A	1.3	LH M12x30	
	1080-27R-13	10	80	85.4	27	70	50	9.5	•	A	1.3	LH M12x30	
	8100-32R-13	8	100	105.4	32	85	50	9.5	•	A	1.9	LH M16x35	
	12100-32R-13	12	100	105.4	32	85	50	9.5	•	A	2.0	LH M16x35	
	10125-40R-13	10	125	130.3	40	85	63	9.5	•	A	3.2	SH M20x40	
	16125-40R-13	16	125	130.4	40	85	63	9.5	•	A	3.3	SH M20x40	
	12160-40R-13	12	160	165.3	40	110	63	9.5	x	C	4.7	-	
	20160-40R-13	20	160	165.4	40	110	63	9.5	x	C	4.8	-	
	16200-60R-13	16	200	205.3	60	130	63	9.5	x	C	6.4	-	
	22200-60R-13	22	200	205.4	60	130	63	9.5	x	C	6.4	-	
	20250-60R-13	20	250	255.3	60	160	63	9.5	x	C	11.7	-	
TFM75SN	**580-25.4R-13B**	5	80	85.4	25.4	70	50	9.5	•	A	1.3	LH M12x30	
	1080-25.4R-13	10	80	85.4	25.4	70	50	9.5	•	A	1.5	LH M12x30	
	6100-31.75R-13B	6	100	105.4	31.75	80	50	9.5	x	B	1.9	-	
	8125-38.1R-13B	8	125	130.3	38.1	80	63	9.5	x	B	3.2	-	
	12160-50.8R-13B	12	160	165.3	50.8	100	63	9.5	x	B	4.7	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM75SN	TS 40B100I	T-T15			

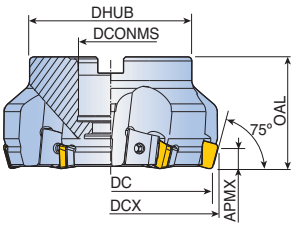
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

LM75SP-12/15

LIONMILL

Торцевая фреза



75°

Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
LM75SP580-25.4 R-12	5	80	85.4	25.4	70	50	9.5	A	1.5	SH M12x35	SPKN 1203...
6100-31.75R-12	6	100	105.4	31.75	80	55	9.5	A	2.4	LH M16x35	E272
8125-38.1R-12	8	125	130.4	38.1	80	63	9.5	B	3.2	-	
10160-50.8R-12	10	160	165.4	50.8	100	63	9.5	B	5.0	-	
12200-47.625R-12	12	200	205.4	47.625	130	63	9.5	C	7.4	-	
16250-47.625R-12	16	250	255.4	47.625	160	63	9.5	C	10.8	-	
20315-47.625R-12	20	315	320.4	47.625	220	63	9.5	D	17.6	-	
LM75SP580-25.4R-15	5	80	86.97	25.4	70	55	12.5	A	1.5	SH M12x35	SPKN 1504...
5100-31.75R-15	5	100	106.96	31.75	80	55	12.5	A	2.4	LH M16x35	E272
8125-38.1R-15	8	125	131.95	38.1	80	63	12.5	B	3.1	-	
10160-50.8R-15	10	160	166.94	50.8	100	63	12.5	B	5.0	-	
12200-47.625R-15	12	200	206.94	47.625	130	63	12.5	C	6.9	-	
16250-47.625R-15	16	250	256.93	47.625	160	63	12.5	C	10.8	-	
20315-47.625R-15	20	315	321.93	47.625	220	63	12.5	D	17.4	-	

• Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

Запчасти

Обозначение	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	
						(2)
LM75SP-12	TSSP 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W TS 80160W(1)	T-W 4	T-T15
LM75SP-15	TSSP 15N	WPA 8	TS 40B100I		T-W 4	T-T15

Cutting Condition E287-E289

Arbor Style E290-E291

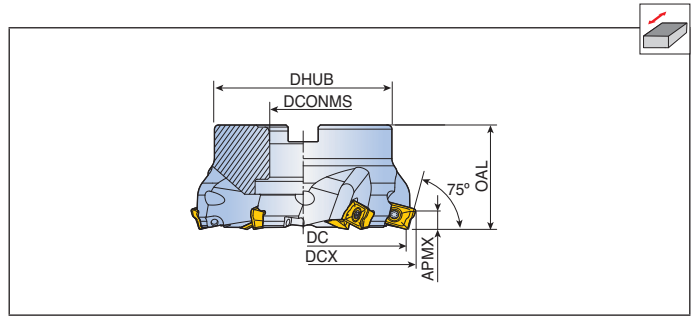
• (1) Винт клина TS 80160W для фрезы D80
• Ключ винта опорной пластины T-T15(2) заказывается отдельно

TaeguTec Member IMC Group

TFM75AP-17

CHASEMILL

Торцевая фреза



75°

Обозначение			Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
TFM75AP	**580-27R-17**	5	80	87.82	27	58	50	3.9	A	0.8	SH M12x35	APKT 1705 PER-M APKT 1705 PER-EM E239
	6100-32R-17	6	100	107.82	32	85	50	3.9	B	1.3	-	
	7125-40R-17	7	125	132.82	40	85	63	3.9	B	3.5	-	
TFM75AP	**580-25.4R-17**	5	80	87.82	25.4	70	50	3.9	A	0.8	SH M12x35	
	6100-31.75R-17	6	100	107.82	31.75	80	50	3.9	B	1.3	-	
	7125-38.1R-17	7	125	132.82	38.1	80	63	3.9	B	3.5	-	

• Корпус фрезы для "тупого" угла пластин APKT

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM75AP-17	TS 40120I/HG	T-T15			

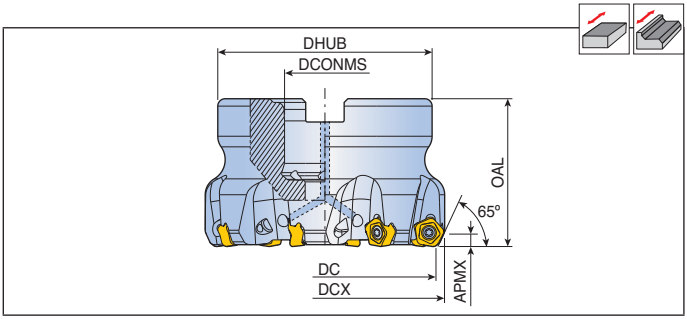
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFM65PT-05/10

CHASE10MILL

Торцевая фреза



65°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM65PT 640-16R-05	6	40	43.7	16	38	40	3.3	•	A	0.3	SH M8x25	PTKU 0503...
750-22R-05	7	50	53.7	22	45	40	3.3	•	A	0.4	SH M10x30	E257
863-22R-05	8	63	66.7	22	58	40	3.3	•	A	0.7	SH M10x30	
TFM65PT 680-27R-10	6	80	87.4	27	70	50	6.5	•	A	1.2	LH M12x30	PTKU 1006...
8100-32R-10	8	100	107.4	32	85	50	6.5	•	A	1.9	LH M16x35	E257
9125-40R-10	9	125	132.4	40	85	63	6.5	•	A	3.2	SH M20x40	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
TFM65PT-05	TS 25D060/HG-P	TD7P	-		
TFM65PT-10	TS 50D130/HG-P	-	TBLD T20P-W6	SW6-T	

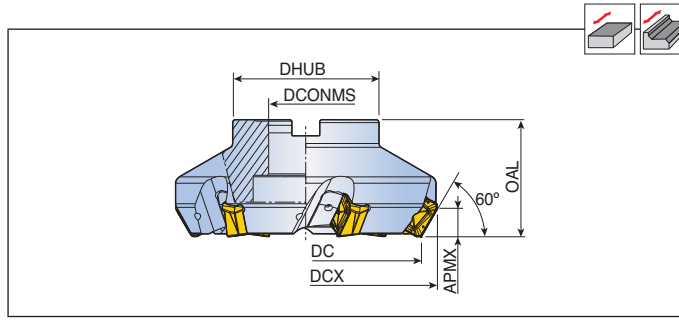
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

LM60SC-21

LIONMILL

Торцевая фреза

60°



Обозначение			Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX			
LM60SC	**5125-40R-21**	5	125	141.2	40	85	63	13.0	B	4.1	SCKN 2107... E264
	8125-40R-21	8	125	141.2	40	85	63	13.0	B	4.1	
	8160-40R-21	8	160	176.1	40	110	63	13.0	C	6.5	
	10160-40R-21	10	160	176.1	40	110	63	13.0	C	6.4	
	10200-60R-21	10	200	216.1	60	130	80	13.0	C	11.8	
	12200-60R-21	12	200	216.1	60	130	80	13.0	C	11.8	
	12250-60R-21	12	250	266	60	160	80	13.0	C	19.2	
	14250-60R-21	14	250	266	60	160	80	13.0	C	19.1	
	16250-60R-21	16	250	266	60	160	80	13.0	C	19.1	
	12315-60R-21	12	315	331	60	220	80	13.0	D	25.0	
	16315-60R-21	16	315	331	60	220	80	13.0	D	25.0	
	18315-60R-21	18	315	331	60	220	80	13.0	D	25.0	
LM60SC	**5125-38.1R-21**	5	125	141.2	38.1	80	63	13.0	B	4.1	
	8160-50.8R-21	8	160	176.1	50.8	100	63	13.0	B	6.5	
	10160-50.8R-21	10	160	176.1	50.8	100	63	13.0	B	6.4	
	10200-47.625R-21	10	200	216.1	47.625	130	80	13.0	C	11.8	
	12200-47.625R-21	12	200	216.1	47.625	130	80	13.0	C	11.8	
	12250-47.625R-21	12	250	266	47.625	160	80	13.0	C	19.2	
	14250-47.625R-21	14	250	266	47.625	160	80	13.0	C	19.1	
	16250-47.625R-21	16	250	266	47.625	160	80	13.0	C	19.1	
	12315-47.625R-21	12	315	331	47.625	220	80	13.0	D	25.0	
	16315-47.625R-21	16	315	331	47.625	220	80	13.0	D	25.0	
	18315-47.625R-21	18	315	331	47.625	220	80	13.0	D	25.0	

Запчасти

Обозначение	Опорная пластина	Винт опорная пластина	Клин	Винт клина	Ключ	
LM60SC-21	TSSC 21R-ST	TS 50C130I/HG	WSC 8R-21	TS 80200W	T-W 4	T-T20

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

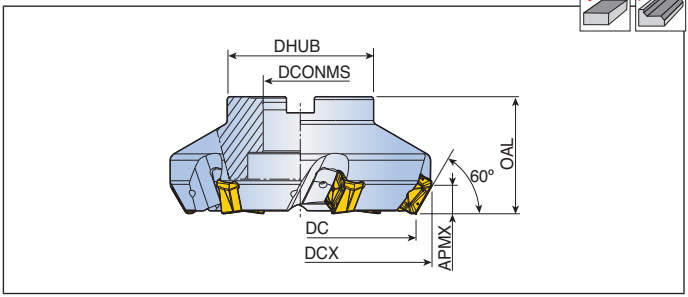
• Ключ винта опорной пластины (1) заказывается отдель

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

LM60SC-27

LIONMILL

Торцевая фреза



60°

Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX			
LM60SC 5125-40R-27	5	125	146	40	85	63	18.0	B	4.6	SCKN 2708...
6160-40R-27	6	160	181	40	110	80	18.0	C	8.7	E264
8160-40R-27	8	160	181	40	110	80	18.0	C	8.4	
8200-60R-27	8	200	220.9	60	130	80	18.0	C	12.4	
10200-60R-27	10	200	220.9	60	130	80	18.0	C	12.3	
10250-60R-27	10	250	270.8	60	160	80	18.0	C	19.9	
12250-60R-27	12	250	270.8	60	160	80	18.0	C	19.8	
12315-60R-27	12	315	335.8	60	220	80	18.0	D	26.0	
15315-60R-27	15	315	335.8	60	220	80	18.0	D	25.9	
15400-60R-27*	15	400	420.9	60	270	80	18.0	D	44.0	
19400-60R-27*	19	400	420.9	60	270	80	18.0	D	43.0	
24500-60R-27*	24	500	520.9	60	270	80	18.0	D	64.0	
LM60SC 5125-38.1R-27	5	125	146	38.1	80	63	18.0	B	4.6	
6160-50.8R-27	6	160	181	50.8	100	80	18.0	B	8.7	
8160-50.8R-27	8	160	181	50.8	100	80	18.0	B	8.4	
8200-47.625R-27	8	200	220.9	47.625	130	80	18.0	C	12.4	
10200-47.625R-27	10	200	220.9	47.625	130	80	18.0	C	12.3	
10250-47.625R-27	10	250	270.8	47.625	160	80	18.0	C	19.9	
12250-47.625R-27	12	250	270.8	47.625	160	80	18.0	C	19.8	
12315-47.625R-27	12	315	335.8	47.625	220	80	18.0	D	26.0	
15315-47.625R-27	15	315	335.8	47.625	220	80	18.0	D	25.9	

• *: Доступно по запросу

Запчасти

Обозначение	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Клин	Винт клина	Ключ		Рукоятка ключа
						(1)	(2)
LM60SC-27	TSSC 27R-ST	TS 60A130I	WSC 8R	TS 80200W	T-W 4	BLD T25	SW6-T

Режимы резания E287-E289

Исполнение корпуса E290-E291

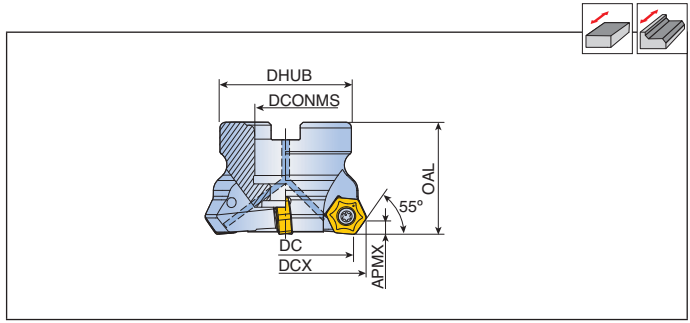
• Ключ винта опорной пластины (1)(2) заказывается отдельно

TaeguTec

TFM55AHNS-05

HEXA2MILL

Торцевая фреза



55°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM55AHNS	**450-22R-05B**	4	50	58.2	22	45	40	5.0	•	A	0.4	SH M10x30	HNC(M)X 05... E248
	650-22R-05	6	50	58.2	22	45	40	5.0	•	A	0.4	SH M10x30	
	563-22R-05B	5	63	71.2	22	47	40	5.0	•	A	0.6	SH M10x30	
	863-22R-05	8	63	71.2	22	47	40	5.0	•	A	0.5	SH M10x30	
	680-27R-05B	6	80	88.2	27	70	50	5.0	•	A	1.3	SH M12x35	
	880-27R-05	8	80	88.2	27	70	50	5.0	•	A	1.2	SH M12x35	
	1080-27R-05	10	80	88.2	27	70	50	5.0	•	A	1.2	SH M12x35	
	7100-32R-05B	7	100	108.2	32	85	50	5.0	•	A	2.0	SH M16x35	
	10100-32R-05	10	100	108.2	32	85	50	5.0	•	A	2.0	SH M16x35	
	12100-32R-05	12	100	108.2	32	85	50	5.0	•	A	2.0	SH M16x35	
	10125-40R-05B	10	125	133.2	40	85	63	5.0	•	A	3.2	SH M20x40	
	12125-40R-05	12	125	133.2	40	85	63	5.0	•	A	3.4	SH M20x40	
	16125-40R-05	16	125	133.2	40	85	63	5.0	•	A	3.2	SH M20x40	
	12160 -40R-05B	12	160	168.2	40	110	63	5.0	x	C	4.7	-	
TFM55AHNS	**680-25.4R-05B**	6	80	88.2	25.4	70	50	5.0	•	A	1.3	SH M12x35	
	7100-31.75R-05B	7	100	108.2	31.75	80	50	5.0	x	B	2.0	-	
	10125-38.1R-05B	10	125	133.2	38.1	80	63	5.0	x	B	3.2	-	
	12160 -50.8R-05B	12	160	168.2	50.8	100	63	5.0	x	B	4.7	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM55AHNS	TS 40B100I	T-T15			

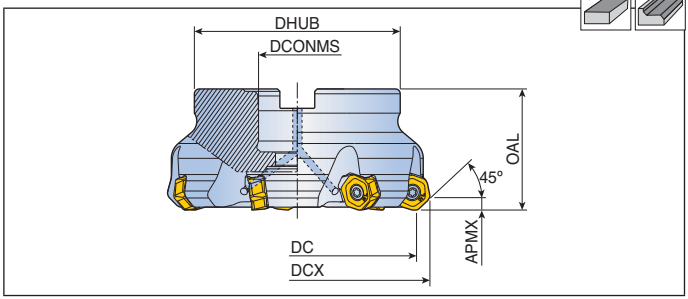
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

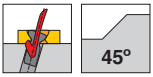
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

12D-TF45-06

CHASE 12 MILL

Торцевая фреза





Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
12D-TF45-440-16R-06	4	40	50.8	16	38	40	3.0	●	A	0.3	SH M8x25	HXK(H)U 0605... E250
450-22R-06	4	50	60.8	22	45	40	3.0	●	A	0.5	LH M10x25	
650-22R-06	6	50	60.8	22	45	40	3.0	●	A	0.5	LH M10x25	
563-22R-06	5	63	73.8	22	47	40	3.0	●	A	0.7	LH M10x25	
763-22R-06	7	63	73.8	22	47	40	3.0	●	A	0.7	LH M10x25	
680-27R-06	6	80	90.8	27	70	50	3.0	●	A	1.5	SH M12x35	
1080-27R-06	10	80	90.8	27	70	50	3.0	●	A	1.5	SH M12x35	
7100-32R-06	7	100	110.8	32	85	50	3.0	●	A	2.2	SH M16x35	
12100-32R-06	12	100	110.8	32	85	50	3.0	●	A	2.2	SH M16x35	
10125-40R-06	10	125	135.8	40	85	63	3.0	●	A	3.6	SH M20x40	
16125-40R-06	16	125	135.8	40	85	63	3.0	●	A	3.6	SH M20x40	
12160-40R-06	12	160	170.8	40	110	63	3.0	x	C	4.9	-	
20160-40R-06	20	160	170.8	40	110	63	3.0	x	C	4.9	-	

Запчасти

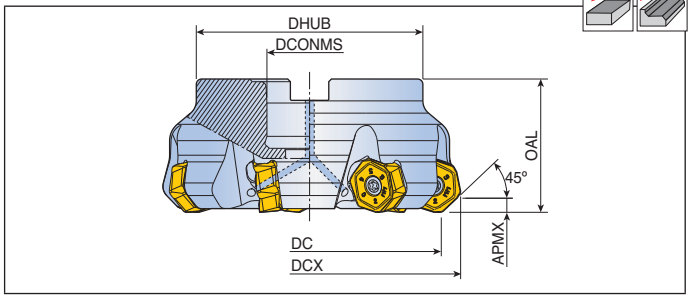
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
12D-TF45-06	TS 40B100I	TBLD T15-W6	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

12D-TF45-10

CHASE12MILL

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
12D-TF45-563-22R-10	5	63	77.5	22	47	50	5.0	●	A	0.9	SH M10x30	HXK(H)U 1007...
763-22R-10	7	63	77.5	22	47	50	5.0	●	A	0.9	SH M10x30	
680-27R-10	6	80	94.5	27	70	50	5.0	●	A	1.6	SH M12x35	
980-27R-10	9	80	94.5	27	70	50	5.0	●	A	1.6	SH M12x35	E250
7100-32R-10	7	100	114.5	32	85	50	5.0	●	A	2.4	LH M16x35	
11100-32R-10	11	100	114.5	32	85	50	5.0	●	A	2.4	LH M16x35	
8125-40R-10	8	125	139.5	40	85	63	5.0	●	A	4.1	SH M20x40	
14125-40R-10	14	125	139.5	40	85	63	5.0	●	A	4.0	SH M20x40	
10160-40R-10	10	160	174.5	40	110	63	5.0	x	C	5.6	-	
16160-40R-10	16	160	174.5	40	110	63	5.0	x	C	5.6	-	
14200-60R-10	14	200	214.5	60	130	63	5.0	x	C	7.9	-	
21200-60R-10	21	200	214.5	60	130	63	5.0	x	C	7.9	-	
16250-60R-10	16	250	264.5	60	160	63	5.0	x	C	12.4	-	
26250-60R-10	26	250	264.5	60	160	63	5.0	x	C	12.4	-	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
12D-TF45-10	TS 50C130I/HG	TBLD T20-W6	SW6-T		

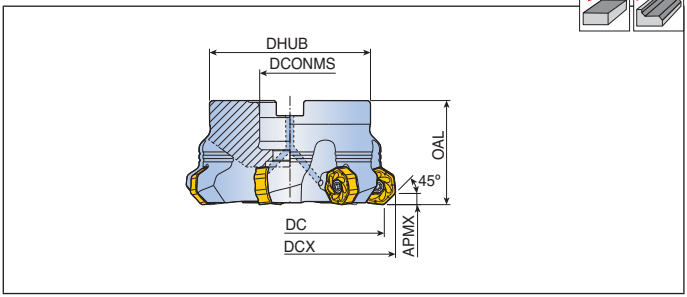
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

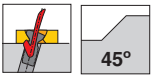
ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

14D-F45XN-06

CHASE2HEPTA

Торцевая фреза





Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
14D-F45XN550-22R-06	5	50	59.1	22	45	40	3.5	●	A	0.4	LH M10x25	XNM(H)U 0605... E281
563-22R-06	5	63	72.1	22	47	50	3.5	●	A	0.8	SH M10x25	
763-22R-06	7	63	72.1	22	47	50	3.5	●	A	0.8	SH M10x25	
680-27R-06	6	80	89.1	27	70	50	3.5	●	A	1.4	SH M12x35	
980-27R-06	9	80	89.1	27	70	50	3.5	●	A	1.4	SH M12x35	
7100-32R-06	7	100	109.1	32	85	50	3.5	●	A	2.1	SH M16x35	
11100-32R-06	11	100	109.1	32	85	50	3.5	●	A	2.1	SH M16x35	
10125-40R-06	10	125	134.1	40	85	63	3.5	●	A	3.6	SH M20x40	
14125-40R-06	14	125	134.1	40	85	63	3.5	●	A	3.6	SH M20x40	
12160-40R-06	12	160	169.1	40	110	63	3.5	x	C	4.7	-	
16160-40R-06	16	160	169.1	40	110	63	3.5	x	C	4.9	-	
18160-40R-06	18	160	169.1	40	110	63	3.5	x	C	5.0	-	
14D-F45XN763-25.4R-06	7	63	72.1	25.4	47	50	3.5	●	A	0.8	SH M12x30	
980-25.4R-06	9	80	89.1	25.4	70	50	3.5	●	A	1.4	SH M12x35	
11100-31.75R-06	11	100	109.1	31.75	80	50	3.5	●	A	1.9	LH M16x35	
14125-38.1R-06	14	125	134.1	38.1	80	63	3.5	x	B	3.9	-	
16160-50.8R-06	16	160	169.1	50.8	100	63	3.5	x	B	5.0	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
14D-F45XN-06	TS 40B100I	T-T15			

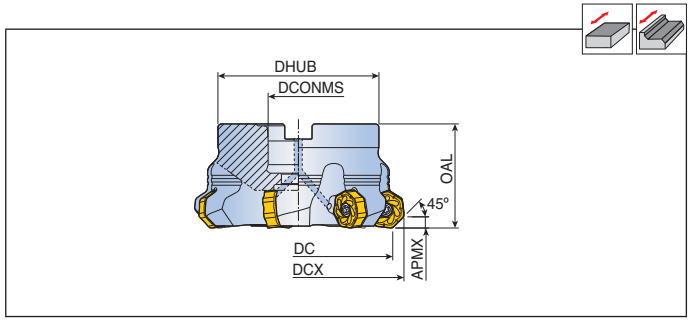
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec

14D-F45XN-09

CHASE2HEPTA

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
14D-F45XN 563-22R-09	5	63	74.9	22	47	50	5.0	●	A	0.9	SH M10x25	XNM(H)U 0906... E282
663-22R-09	6	63	74.9	22	47	50	5.0	●	A	0.9	SH M10x25	
680-27R-09	6	80	91.9	27	70	50	5.0	●	A	1.4	SH M12x35	
780-27R-09	7	80	91.9	27	70	50	5.0	●	A	1.5	SH M12x35	
7100-32R-09	7	100	112	32	85	55	5.0	●	A	2.4	SH M16x35	
9100-32R-09	9	100	112	32	85	55	5.0	●	A	2.5	SH M16x35	
8125-40R-09	8	125	137	40	85	63	5.0	●	A	3.5	SH M20x40	
10125-40R-09	10	125	137	40	85	63	5.0	●	A	3.6	SH M20x40	
12125-40R-09	12	125	137	40	85	63	5.0	●	A	3.4	SH M20x40	
10160-40R-09	10	160	172	40	110	63	5.0	x	C	4.8	-	
12160-40R-09	12	160	172	40	110	63	5.0	x	C	4.8	-	
14160-40R-09	14	160	172	40	110	63	5.0	x	C	4.8	-	
12200-60R-09	12	200	212	60	130	63	5.0	x	C	6.8	-	
16200-60R-09	16	200	212	60	130	63	5.0	x	C	6.9	-	
16250-60R-09	16	250	262	60	160	63	5.0	x	C	11.5	-	
20250-60R-09	20	250	262	60	160	63	5.0	x	C	11.5	-	
14D-F45XN 680-25.4R-09	6	80	91.9	25.4	70	50	5.0	●	A	1.4	SH M12x35	
7100-31.75R-09	7	100	112	31.75	80	55	5.0	●	A	2.4	SH M16x35	
8125-38.1R-09	8	125	137	38.1	80	63	5.0	x	B	3.5	-	
10160-50.8R-09	10	160	172	50.8	100	63	5.0	x	B	4.8	-	
12200-47.625R-09	12	200	212	47.625	130	63	5.0	x	C	6.8	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
14D-F45XN-09	TS 50C130I/HG	T-T20			

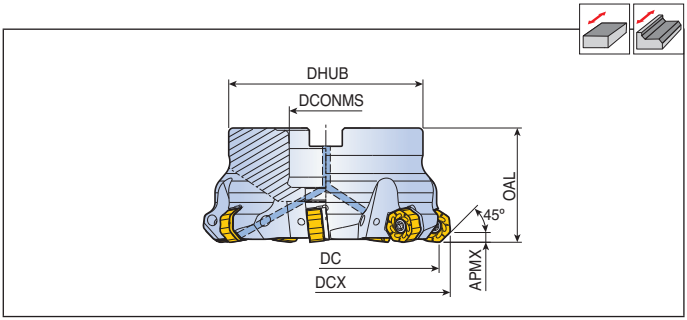
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

14D-F45XNH-06/09

CHASE2HEPTA

Торцевая фреза



45°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
14D-F45XNH 763-22R-06	7	63	72.2	22	47	40	3.5	•	A	0.7	SH M10x25	XNM(H)U 0605... E281
780-27R-06	7	80	89.2	27	70	50	3.5	•	A	1.5	SH M12x35	
880-27R-06	8	80	89.2	27	70	50	3.5	•	A	1.5	SH M12x35	
7100-32R-06	7	100	109.2	32	85	50	3.5	•	A	2.2	SH M16x35	
8100-32R-06	8	100	109.2	32	85	50	3.5	•	A	2.2	SH M16x35	
11125-40R-06	11	125	134.2	40	85	63	3.5	•	A	3.5	SH M20x40	
14D-F45XNH 563-22R-09	5	63	75.1	22	47	40	5.0	•	A	0.6	SH M10x25	XNM(H)U 0906... E282
680-27R-09	6	80	92.1	27	70	50	5.0	•	A	1.5	SH M12x35	
7100-32R-09	7	100	112.1	32	85	50	5.0	•	A	2.2	SH M16x35	
9125-40R-09	9	125	137.0	40	85	63	5.0	•	A	3.6	SH M20x40	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорная пластина	Ключ	Рукоятка ключа
14D-F45XNH-06	TS 35C110I	TSXN 06N	TS 5035062S-B	TBLD T15-W6	SW6-T
14D-F45XNH-09	TS 50C130I/HG	TSXN 09N	TS 8050088S	TBLD T20-W6	SW6-T

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec Member IMC Group

14D-F45XNW-09/14D-F45XNW-09R-QC CHASE2HEPTA

Торцевая фреза

45°

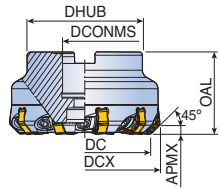


Рис.1

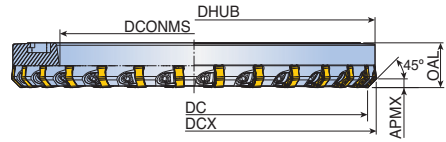


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
14D-F45XNW 1080-27R-09	10	80	91.9	27	70	50	5.0	1	A	1.5	SH M12x35	XNHU 0906... E282
14100-32R-09	14	100	112	32	85	55	5.0	1	A	2.9	SH M16x35	
18125-40R-09	18	125	137	40	85	63	5.0	1	B	3.8	-	
18160-40R-09	18	160	172	40	110	63	5.0	1	C	5.6	-	
22160-40R-09	22	160	172	40	110	63	5.0	1	C	5.6	-	
28200-60R-09	28	200	212	60	130	63	5.0	1	C	7.9	-	
36250-60R-09	36	250	262	60	160	63	5.0	1	C	12.7	-	
44315-60R-09	44	315	327	60	220	63	5.0	1	D	19.9	-	

Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Kg	Адаптер	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
14D-F45XNW- 28250-09R-QC	28	250	262	190.37	258.9	32	5.0	2	4.7	TQCA D250	XNHU 0906... E282
36315-09R-QC	36	315	327	230.33	313	38	5.0	2	9.2	TQCA D315	
42355-09R-QC	42	355	367	270.33	353	38	5.0	2	10.6	TQCA D355	
46400-09R-QC	46	400	412	315.33	398	38	5.0	2	12.1	TQCA D400	

• Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

Запчасти

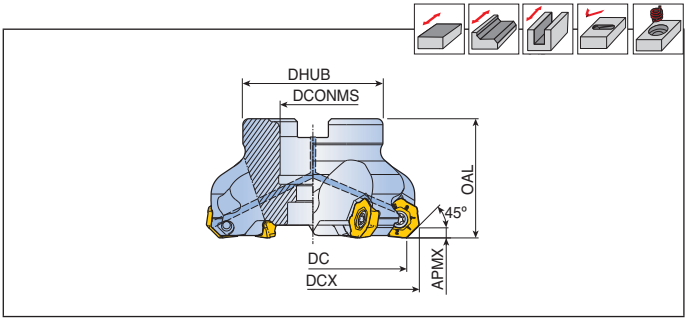
Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
14D-F45XNW-09	WFZ 8H	WS 8	T-W 4		
14D-F45XNW-09R-QC	WFZ 8H	WS 8	T-W 4		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E292-E293

7S-F45-06

CHASE HEPTA

Торцевая фреза



45°

Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
7S-F45	332-16R-06	3	32	40.4	16	38	40	3.2	•	E	0.2	KTB 32B	7EMT 0604... E234
	440-16R-06	4	40	48.5	16	38	40	3.2	•	A	0.3	SH M8x30	
	550-22R-06	5	50	58.5	22	45	40	3.2	•	A	0.4	LH M10x25	
	663-22R-06	6	63	71.5	22	47	40	3.2	•	A	0.5	LH M10x25	
	780-27R-06	7	80	88.5	27	70	50	3.2	•	A	1.3	LH M12x30	
	8100-32R-06	8	100	108.5	32	85	50	3.2	•	A	1.9	LH M16x35	
	9125-40R-06	9	125	133.5	40	85	63	3.2	•	A	3.3	SH M20x40	
7S-F45	780-25.4R-06	7	80	88.5	25.4	70	50	3.2	•	A	1.3	LH M12x30	
	8100-31.75R-06	8	100	108.5	31.75	80	50	3.2	•	A	1.8	LH M16x35	
	9125-38.1R-06	9	125	133.5	38.1	80	63	3.2	x	B	2.8	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

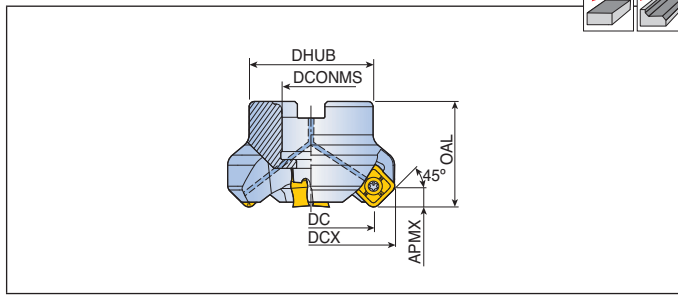
Обозначение	Винт	Ключ			
7S-F45-06	TS 40093I/HG	T-T15			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E348

TFM45SN-13

CHASE2QUAD

Торцевая фреза



45°

Обозначение		Z	Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM45SN	**440-16R-13**	4	40	54.7	16	38	40	7.0	●	A	0.3	LH M10x25	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN E268
	450-22R-13	4	50	64.7	22	45	40	7.0	●	A	0.5	LH M10x25	
	650-22R-13	6	50	64.7	22	45	40	7.0	●	A	0.5	LH M10x25	
	663-22R-13	6	63	77.7	22	47	40	7.0	●	A	0.7	LH M10x25	
	863-22R-13	8	63	77.7	22	47	40	7.0	●	A	0.7	LH M10x25	
	480-27R-13B	4	80	94.8	27	70	50	7.0	●	A	1.4	LH M12x30	
	780-27R-13	7	80	94.8	27	70	50	7.0	●	A	1.5	LH M12x30	
	1080-27R-13	10	80	94.8	27	70	50	7.0	●	A	1.5	LH M12x30	
	5100-32R-13B	5	100	114.8	32	85	50	7.0	●	A	2.1	LH M16x35	
	8100-32R-13	8	100	114.8	32	85	50	7.0	●	A	2.2	LH M16x35	
	12100-32R-13	12	100	114.8	32	85	50	7.0	●	A	2.2	LH M16x35	
	6125-40R-13B	6	125	139.8	40	85	63	7.0	●	A	3.8	SH M20x40	
	10125-40R-13	10	125	139.8	40	85	63	7.0	●	A	3.8	SH M20x40	
	16125-40R-13	16	125	139.6	40	85	63	7.0	●	A	3.8	SH M20x40	
	8160-40R-13B	8	160	174.8	40	110	63	7.0	x	C	4.9	-	
	12160-40R-13	12	160	174.8	40	110	63	7.0	x	C	4.9	-	
	20160-40R-13	20	160	174.5	40	110	63	7.0	x	C	5.0	-	
	10200-60R-13B	10	200	214.8	60	130	63	7.0	x	C	6.5	-	
	18200-60R-13	18	200	214.8	60	130	63	7.0	x	C	6.6	-	
	26200-60R-13	26	200	214.3	60	130	63	7.0	x	C	7.0	-	
	20250-60R-13	20	250	264.8	60	160	63	7.0	x	C	12.9	-	
TFM45SN	**480-25.4R-13B**	4	80	94.8	25.4	70	50	7.0	●	A	1.4	LH M12x30	
	5100-31.75R-13B	5	100	114.8	31.75	80	50	7.0	x	B	2.1	-	
	6125-38.1R-13B	6	125	139.8	38.1	80	63	7.0	x	B	3.8	-	
	10125-38.1R-13	10	125	139.8	38.1	80	63	7.0	x	B	3.4	-	
	8160-50.8R-13B	8	160	174.8	50.8	100	63	7.0	x	B	4.9	-	
	12160-50.8R-13	12	160	174.8	50.8	100	63	7.0	x	B	5.0	-	
	10200-47.625R-13B	10	200	214.8	47.625	130	63	7.0	x	C	6.5	-	
	12250-47.625R-13B	12	250	264.8	47.625	160	63	7.0	x	C	12.9	-	

Режимы резания E287-E289

Исполнение корпуса E290-E291

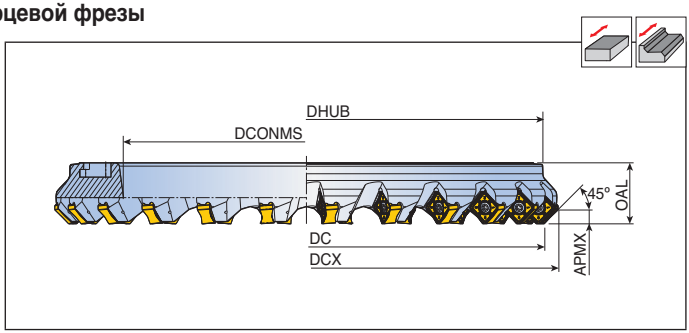
• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

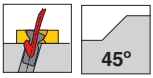
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TFM45SN-13-QC

CHASE2QUAD

Быстросменный корпус торцевой фрезы





Обозначение		Размеры (мм)						Kg	Адаптер	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX			
TFM45SN 12250-13-QC	12	250	264.8	190.37	248	32	7.0	3.5	TQCA D250	SNM(G)X 1306 AN... SNMX 1306 XTN E268
24250-13-QC	24	250	264.7	190.37	248	32	7.0	3.7	TQCA D250	
14315-13-QC	14	315	329.8	230.33	313	38	7.0	8.1	TQCA D315	
30315-13-QC	30	315	329.7	230.33	313	38	7.0	8.2	TQCA D315	
16355-13-QC	16	355	369.8	270.33	353	38	7.0	9.3	TQCA D355	
34355-13-QC	34	355	369.7	270.33	353	38	7.0	9.4	TQCA D355	
18400-13-QC	18	400	414.8	315.33	398	38	7.0	10.6	TQCA D400	
38400-13-QC	38	400	414.7	315.33	398	38	7.0	10.7	TQCA D400	

• Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM45SN-13	TS 40B100I	T-T15			
TFM45SN-13-QC	TS 40B100I	T-T15			

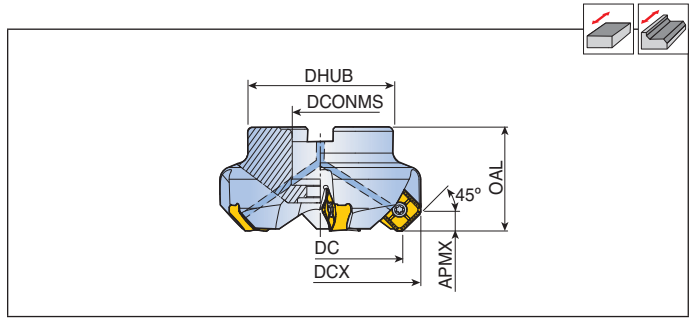
Режимы резания E287-E289
E292-E293

TaeguTec

TFM45SNS-16

CHASE2QUAD

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM45SNS 463-22R-16	4	63	81.1	22	47	50	8.8	•	A	1.0	LH M10x25	SNMX 1607... SNHX 1606... E270
580-27R-16	5	80	98.2	27	70	50	8.8	•	A	1.5	LH M12x30	
7100-32R-16	7	100	118.2	32	85	50	8.8	•	A	2.3	LH M16x35	
8125-40R-16	8	125	143.2	40	85	63	8.8	•	A	4.0	SH M20x40	
10125-40R-16	10	125	143.2	40	85	63	8.8	•	A	4.0	SH M20x40	
10160-40R-16	10	160	178.2	40	110	63	8.8	x	C	5.4	-	
12160-40R-16	12	160	178.2	40	110	63	8.8	x	C	5.4	-	
12200-60R-16	12	200	218.2	60	130	63	8.8	x	C	7.5	-	
14250-60R-16	14	250	268.2	60	160	63	8.8	x	C	13	-	
TFM45SNS 580-25.4R-16	5	80	98.2	25.4	70	50	8.8	•	A	1.5	LH M12x30	
7100-31.75R-16	7	100	118.2	31.75	80	50	8.8	x	B	2.3	-	
8125-38.1R-16	8	125	143.2	38.1	80	63	8.8	x	B	4.0	-	
10160-50.8R-16	10	160	178.2	50.8	100	63	8.8	x	B	5.4	-	
12200-47.625R-16	12	200	218.2	47.625	130	63	8.8	x	C	7.5	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM45SNS-16	TS 45120I	T-T20			

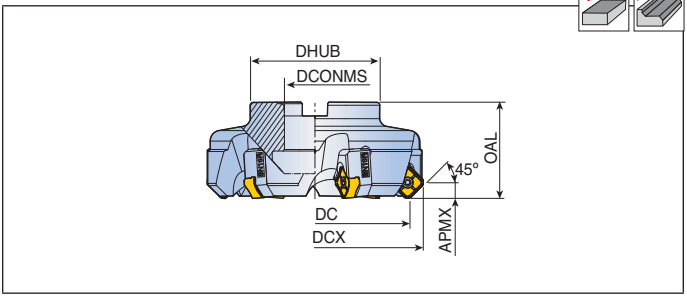
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

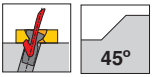
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFM45SNS-16B-CA

CHASE2QUAD

Торцевая фреза





Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX			
TFM45SNS 6125-40R-16B-CA	6	125	143.2	40	85	63	8.8	B	4.0	SNMX 1607...
8160-40R-16B-CA	8	160	178.2	40	110	63	8.8	C	5.9	SNHX 1606...
10200-60R-16B-CA	10	200	218.2	60	130	63	8.8	C	8.1	E270
14250-60R-16-CA	14	250	268.2	60	160	63	8.8	C	13.3	
14315-60R-16B-CA	14	315	333.2	60	220	80	8.8	D	24.0	

Запчасти

Обозначение	Винт	Картридж	Винт картриджа	Ключ	
TFM45SNS-16B-CA	TS 45120I	TCT23-SN16R	TS 60170I	T-T20	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TFM45SNW-16/TQ45SNW-16

CHASE2QUAD

Торцевая фреза

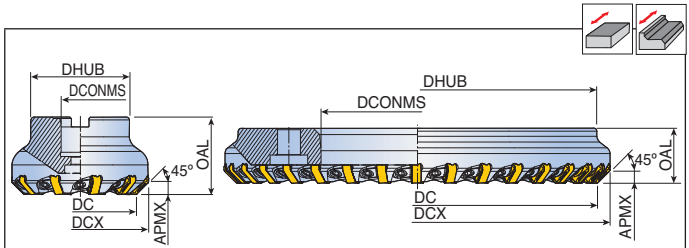


Рис.1 Рис.2

45°

Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM45SNW	**1080-27R-16**	10	80	98.2	27	70	55	8.8	1	A	1.9	LH M12x30	SNHX 1606...
	14100-32R-16	14	100	118.2	32	85	63	8.8	1	A	3.2	SH M16x35	E270
	18125-40R-16	18	125	143.2	40	85	63	8.8	1	B	3.9	-	
	22160-40R-16	22	160	178.2	40	110	63	8.8	1	C	5.7	-	
	26200-60R-16	26	200	218.2	60	130	63	8.8	1	C	7.8	-	
	32250-60R-16	32	250	268.2	60	160	63	8.8	1	C	13.5	-	

Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
TQ45SNW	**26200R-16**	26	200	218.2	63.5	200	38	8.8	2	6.3	QA 08 K/M	SNHX 1606...
	34250R-16	34	250	268.2	133.35	248	38	8.8	2	7.9	QA 10 K/M	E270
	44315R-16	44	315	333.2	146.05	313	38	8.8	2	13.2	QA 12 K/M	
	50355R-16	50	355	373.2	215.90	353	38	8.8	2	13.0	QA 14 K/M	

• Рекомендуется для очень хороших условий резания чугуна и стали

Запчасти

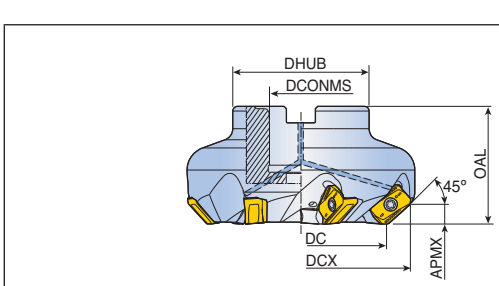
Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFM45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W 4		
TQ45SNW	WFZ 8H-SN	WS 8	T-W 4		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E294

TFM45AN-16

CHASE2MILL

Торцевая фреза



45°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM45AN 450-22R-16	4	50	67.8	22	45	40	8.4	●	A	0.6	LH M10x25	ANHX 1607 ANR-M E234
663-22R-16	6	63	80.6	22	47	40	8.4	●	A	0.9	LH M10x25	
780-27R-16	7	80	97.5	27	58	50	8.4	●	A	1.6	SH M12x35	
8100-32R-16	8	100	117.5	32	85	50	8.4	●	A	2.5	LH M16x35	
9125-40R-16	9	125	142.6	40	85	63	8.4	●	A	4.3	SH M20x40	
10160-40R-16	10	160	177.7	40	110	63	8.4	x	C	5.8	-	

- Корпус не предназначен для 90-ых пластин
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

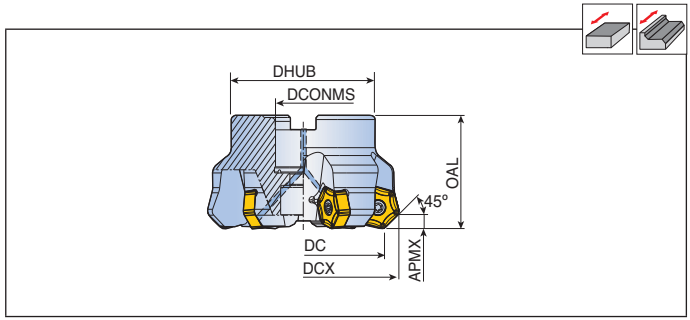
Обозначение	Винт	Ключ			
TFM45AN	TS 40120I	T-T15			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TFM45HNS-10

HEXA2MILL

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM45HNS	**563-22R-10**	63	77	22	47	50	6.1	●	A	0.8	SH M10x25	HNHX 1006... E249
	663-22R-10F	63	77	22	47	50	6.1	●	A	0.9	SH M10x25	
	680-27R-10	80	94	27	70	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x35	
	780-27R-10F	80	94	27	70	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x35	
	7100-32R-10	100	114	32	85	63	6.1	●	A	2.7	SH M16x35	
	9100-32R-10F	100	114	32	85	63	6.1	●	A	2.8	SH M16x35	
	8125-40R-10	125	139	40	85	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10125-40R-10	125	139	40	85	63	6.1	x	B	3.4	-	
	12125-40R-10F	125	139	40	85	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10160-40R-10	160	174	40	110	63	6.1	x	C	4.8	-	
	12160-40R-10	160	174	40	110	63	6.1	x	C	4.8	-	
	14160-40R-10F	160	174	40	110	63	6.1	x	C	4.9	-	
	12200-60R-10	200	214	60	130	63	6.1	x	C	6.9	-	
	16200-60R-10F	200	214	60	130	63	6.1	x	C	7.0	-	
	16250-60R-10	250	264	60	160	63	6.1	x	C	11.8	-	
	20250-60R-10F	250	264	60	160	63	6.1	x	C	12.0	-	
TFM45HNS	**680-25.4R-10**	80	94	25.4	70	55	6.1	●	A	1.6	SH M12x35	
	7100-31.75R-10	100	114	31.75	80	63	6.1	x	B	2.7	-	
	9100-31.75R-10F	100	114	31.75	80	63	6.1	x	B	2.8	-	
	8125-38.1R-10	125	139	38.1	80	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10125-38.1R-10	125	139	38.1	80	63	6.1	x	B	3.4	-	
	10160-50.8R-10	160	174	50.8	100	63	6.1	x	B	4.8	-	
	12160-50.8R-10	160	174	50.8	100	63	6.1	x	B	4.8	-	
	12200-47.625R-10	200	214	47.625	130	63	6.1	x	C	6.9	-	
	16250-47.625R-10	250	264	47.625	160	63	6.1	x	C	11.8	-	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM45HNS	TS 50C130I/HG	T-T20			

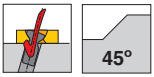
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

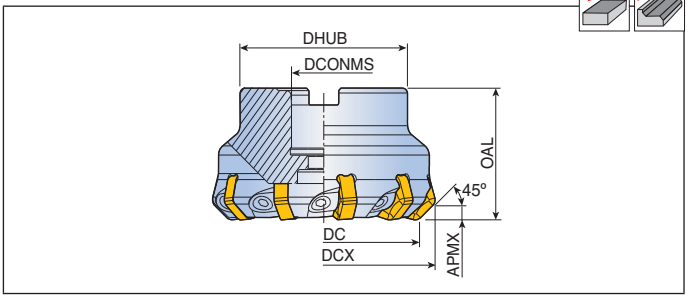
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFM45HN-10

HEXA2MILL

Торцевая фреза





Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
TFM45HN 1080-27R-10	10	80	94	27	70	55	6.1	A	1.9	SH M12x35	HNHX 1006...
14100-32R-10	14	100	114	32	85	63	6.1	A	3.3	SH M16x35	E249
18125-40R-10	18	125	139	40	85	63	6.1	B	3.9	-	
22160-40R-10	22	160	174	40	110	63	6.1	C	5.6	-	
28200-60R-10	28	200	214	60	130	63	6.1	C	7.9	-	
36250-60R-10	36	250	264	60	160	63	6.1	C	13.1	-	
44315-60R-10	44	315	329	60	220	63	6.1	D	21.2	-	

Запчасти

Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFM45HN	WFZ 8H	WS 8	T-W 4		

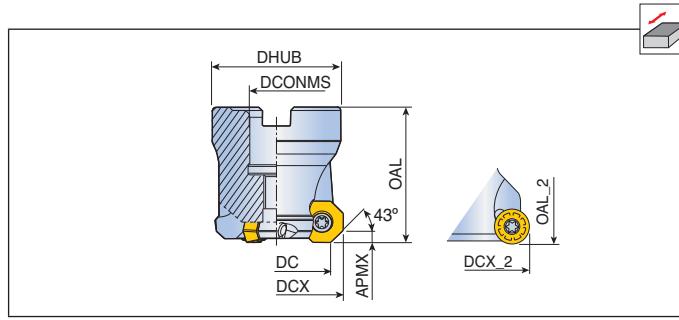
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec

TFM430FS-05

CHASE OCTO

Торцевая фреза



43°

Обозначение		Размеры (мм)								Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCX_2	DCONMS	DHUB	OAL	OAL_2	APMX				
TFM430FS	**332-16R-05**	3	32	39.6	40.8	16	30	40	40.6	3.5	E	0.3	KTB32B	OFCW 05T3..., OFCT 05T3..., OFMT 05T3..., RFMT 1404..., E256
	440-16R-05	4	40	47.5	48.7	16	38	40	40.6	3.5	A	0.4	SH M8x30	
	550-22R/L-05	5	50	57.9	59.0	22	45	40	40.6	3.5	A	0.6	SH M10x30	
	663-22R-05	6	63	71.0	72.0	22	47	40	40.6	3.5	A	1.0	SH M10x30	
	780-27R/L-05	7	80	88.0	89.0	27	70	50	50.6	3.5	A	1.3	SH M12x35	
	8100-32R-05	8	100	108.0	109.0	32	85	50	50.6	3.5	A	2.6	LH M16x35	
	9125-40R-05	9	125	133.0	134.0	40	85	63	63.6	3.5	B	3.0	-	
TFM430FS	**780-25.4R-05**	7	80	88.0	89.0	25.4	70	50	50.6	3.5	A	1.3	SH M12x35	
	9125-38.1R-05	9	125	133.0	134.0	38.1	80	63	63.6	3.5	B	3.0	-	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM430FS	TS 40093I	T-T15			

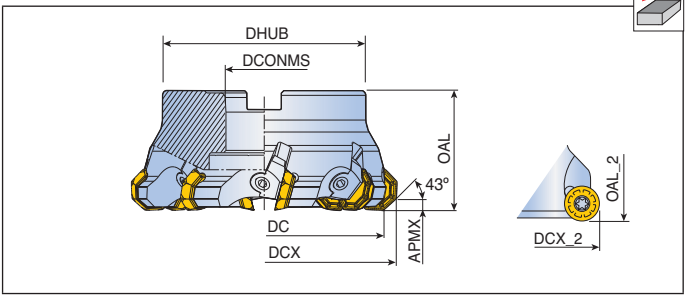
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TFM43ZOFW-07

CHASE OCTO

Торцевая фреза



43°

Обозначение		Размеры (мм)								Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCX_2	DCONMS	DHUB	OAL	OAL_2	APMX				
TFM43ZOFW	**463-22R-07**	4	63	75.1	76.1	22	47	40	40.7	5.0	A	0.5	LH M10x25	OFCN 0704..., OFCR 0704..., OFMR 0704..., RFMR 1904... E255
	580-27R-07	5	80	92.0	93.1	27	70	50	50.7	5.0	A	1.2	SH M12x35	
	6100-32R-07	6	100	112.0	113.1	32	85	50	50.7	5.0	B	1.8	-	
	8100-32R-07	8	100	112.0	113.1	32	85	50	50.7	5.0	B	1.8	-	
	8125-40R-07	8	125	137.0	138.1	40	85	63	63.7	5.0	B	3.0	-	
	10125-40R-07	10	125	137.0	138.1	40	85	63	63.7	5.0	B	3.0	-	
	10160-40R-07	10	160	172.0	173.1	40	100	63	63.7	5.0	C	4.7	-	
	12160-40R-07	12	160	172.0	173.1	40	110	63	63.7	5.0	C	4.7	-	
	12200-60R-07	12	200	212.0	213.1	60	130	63	63.7	5.0	C	7.0	-	
	14200-60R-07	14	200	212.0	213.1	60	130	63	63.7	5.0	C	7.0	-	
TFM43ZOFW	**6100-31.75R-07**	6	100	112.0	113.1	31.75	80	50	50.7	5.0	B	1.8	-	
	8125-38.1R-07	8	125	137.0	138.1	38.1	80	63	63.7	5.0	B	3.0	-	
	10160-50.8R-07	10	160	172.0	173.1	50.8	100	63	63.7	5.0	B	4.7	-	

Запчасти

Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFM43ZOFW	WFO-8Z	WS 8, *WS 8S, WS 8M	T-W 4		

Режимы резания E287-E289

Исполнение корпуса E290-E291

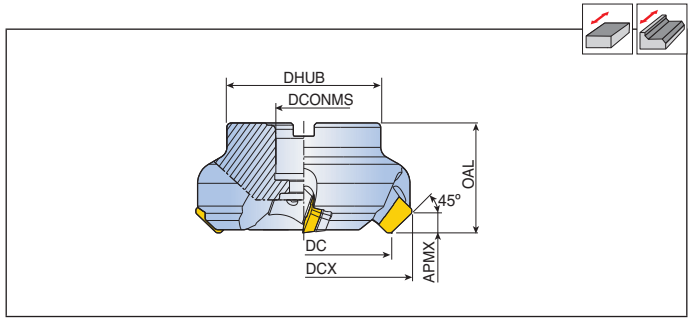
• *WS8S: Только для TFM43ZOFW-463...

TaeguTec Member IMC Group

LM45SD-12/15

LIONMILL

Торцевая фреза (дюйм)



45°

Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
LM45SD 480-25.4R-12	4	80	93.8	25.4	70	50	6.5	A	1.6	LH M12x30	SDKN 1203...
5100-31.75R-12	5	100	113.8	31.75	80	60	6.5	A	2.8	LH M16x35	E264
6125-38.1R/L-12	6	125	138.8	38.1	80	63	6.5	B	3.5	-	
8160-50.8R-12	8	160	173.9	50.8	100	63	6.5	B	5.5	-	
10200-47.625R/L-12	10	200	213.9	47.625	130	63	6.5	C	7.6	-	
12250-47.625R/L-12	12	250	263.9	47.625	160	63	6.5	C	12.6	-	
LM45SD 480-25.4R-15	4	80	93.8	25.4	70	50	8.7	A	1.6	LH M12x30	SDKN 1504...
5100-31.75R-15	5	100	118.6	31.75	80	60	8.7	A	2.8	LH M16x35	E264
6125-38.1R/L-15	6	125	143.6	38.1	80	63	8.7	B	3.5	-	
8160-50.8R/L-15	8	160	178.6	50.8	100	63	8.7	B	5.5	-	
10200-47.625R/L-15	10	200	218.6	47.625	130	63	8.7	C	7.6	-	
12250-47.625R/L-15	12	250	268.6	47.625	160	63	8.7	C	12.6	-	
14315-47.625R/L-15	14	315	333.54	47.625	220	63	6.7	C	18.7	-	

• Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

Запчасти

Обозначение	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	
LM45SD-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W	T-W 4	T-T15
LM45SD-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80160W(1)	T-W 4	T-T15

Режимы резания E287-E289

Исполнение корпуса E290-E291

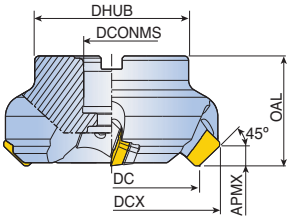
• (1) TS 80160W предназначен для фрезы D80
• Ключ винта опорной пластины T-T15(2) заказывается отдельно

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

LM45SE-12/15

LIONMILL

Торцевая фреза (дюйм)



45°

Обозначение		Размеры (мм)						Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
LM45SE-480-25.4R-12	4	80	93.7	25.4	70	55	6.5	A	1.8	LH M12x30	SEKN 1203...
5100-31.75R-12	5	100	113.6	31.75	80	60	6.5	A	2.8	LH M16x35	E265
6125-38.1R-12	6	125	138.6	38.1	80	63	6.5	B	3.4	-	
8160-50.8R/L-12	8	160	173.6	50.8	100	63	6.5	B	5	-	
10200-47.625R/L-12	10	200	213.6	47.625	130	63	6.5	C	7.5	-	
12250-47.625R-12	12	250	263.6	47.625	160	63	6.5	C	12.2	-	
LM45SE-480-25.4R-15	4	80	97.8	25.4	70	55	8.7	A	1.8	LH M12x30	SEKN 1504...
5100-31.75R-15	5	100	118	31.75	80	60	8.7	A	2.8	LH M16x35	E265
6125-38.1R-15	6	125	143	38.1	80	63	8.7	B	3.5	-	
8160-50.8R/L-15	8	160	178	50.8	100	63	8.7	B	5.7	-	
10200-47.625R/L-15	10	200	218	47.625	130	63	8.7	C	7.8	-	
12250-47.625R-15	12	250	268	47.625	160	63	8.7	C	12.8	-	

• Метрическое исполнение корпусов доступно по запросу

Запчасти

Обозначение	Твердосплавная опорная пластина	Клин	Винт опорной пластины	Винт клина	Ключ	
LM45SE-12	TSSDSE 12N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80200W	T-W 4	T-T15
LM45SE-15	TSSDSE 15N	WPA 8	TS 40B100I	TS 80160W(1)	T-W 4	T-T15

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

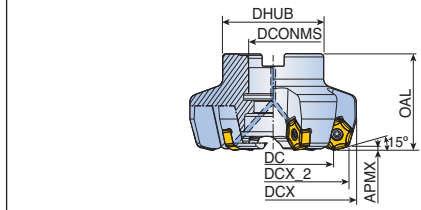
• (1) TS 80160W предназначен для фрезы D80
• Ключ винта опорной пластины T-T15(2) заказывается отдельно

TaeguTec

TFM15HNS-10

HEXA2MILL

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX_2	DC	DCX	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFM15HNS 580-27R-10	5	80	61.8	85.2	27	58	55	2.0	•	A	1.3	SH M12x35	HNHX 1006 ANTN-M
6100-32R-10	6	100	81.7	105.2	32	66	63	2.0	x	B	1.9	-	
8125-40R-10	8	125	106.7	130.2	40	85	63	2.0	x	B	2.9	-	

E249

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFM15HNS	TS 50C130I/HG	T-T20			

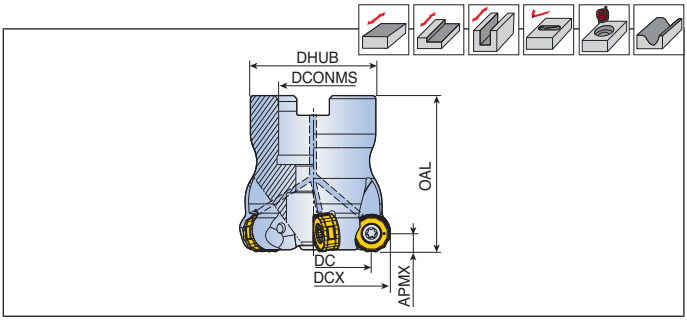
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFMRNS-10/12

CHASE2MOLD

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRNS 432-16R-10	4	32	22	16	30	40	5.0	●	E	0.1	KTB 32B	RNMU 1004... E259
433-16R-10	4	33	23	16	30	40	5.0	●	E	0.1	KTB 32B	
540-16R-10	5	40	30	16	38	40	5.0	●	A	0.2	SH M8x30	
650-22R-10	6	50	40	22	45	50	5.0	●	A	0.4	SH M10x30	
652-22R-10	6	52	42	22	45	50	5.0	●	A	0.4	SH M10x30	
TFMRNS 440-16R-12	4	40	28	16	38	40	6.0	●	A	0.2	SH M8x30	RNMU 1205... E259
450-22R-12	4	50	38	22	45	50	6.0	●	A	0.3	SH M10x30	
550-22R-12	5	50	40	22	45	50	6.0	●	A	0.3	SH M10x30	
552-22R-12	5	52	40	22	45	50	6.0	●	A	0.4	SH M10x30	
563-22R-12	5	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.6	SH M10x30	
663-22R-12	6	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.6	SH M10x30	
666-27R-12	6	66	54	27	58	50	6.0	●	A	0.6	SH M12x35	
680-27R-12	6	80	68	27	58	50	6.0	●	A	1.1	SH M12x35	
780-27R-12	7	80	68	27	58	50	6.0	●	A	1.0	SH M12x35	
7100-32R-12	7	100	88	32	66	50	6.0	●	A	1.5	LH M16x35	
8100-32R-12	8	100	88	32	66	50	6.0	●	A	1.5	LH M16x35	

Режимы резания E287-E289

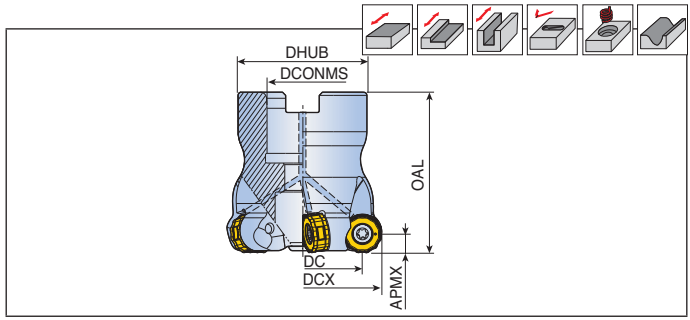
Исполнение корпуса E290-E291

Углы врезания E359-E360

TFMRNS-16

CHASE2MOLD

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRNS 340-16R-16	3	40	24	16	30	55	8.0	●	E	0.3	KTB 32B	RNMU 1606... E259
350-16R-16	3	50	34	16	38	50	8.0	●	A	0.2	SH M8x30	
450-16R-16	4	50	34	16	38	50	8.0	●	A	0.2	SH M8x30	
452-22R-16	4	52	36	22	45	50	8.0	●	A	0.3	SH M10x30	
463-22R-16	4	63	47	22	47	50	8.0	●	A	0.5	SH M10x30	
566-27R-16	5	66	50	27	58	50	8.0	●	A	0.6	LH M12x30	
580-27R-16	5	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.9	LH M12x30	
680-27R-16	6	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.8	LH M12x30	
6100-32R-16	6	100	84	32	66	50	8.0	●	A	1.7	LH M16x35	
7125-40R-16	7	125	109	40	85	63	8.0	●	A	3.0	SH M20x40	
8125-40R-16	8	125	109	40	85	63	8.0	●	A	2.9	SH M20x40	
9160-40R-16	9	160	144	40	110	63	8.0	x	C	3.8	-	
10200-60R-16	10	200	184	60	130	63	8.0	x	C	5.6	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFMRNS-10	TS 35085I/HG	T-T15			
TFMRNS-12	TS 40G110I	T-T15			
TFMRNS-16	TS 50A121I/HG	T-T20			

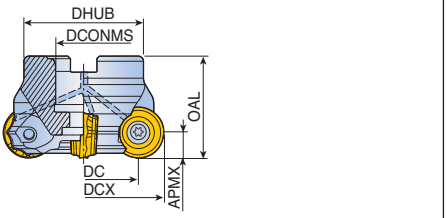
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E359-E360

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TFMRX-10/12

CHASEMOLD

Торцевая фреза



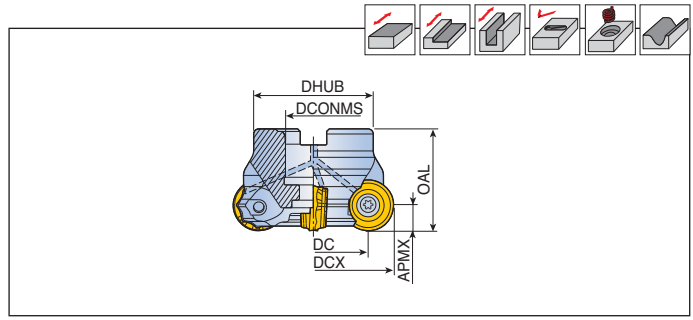
Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRX 650-22R-10	6	50	40	22	40	40	5.0	●	A	0.3	SH M10x30	RXM(H)X 1003... E260
652-22R-10	6	52	42	22	40	40	5.0	●	A	0.3	SH M10x30	
TFMRX 450-22R-12	4	50	38	22	40	40	6.0	●	A	0.2	LH M10x25	RXM(H)X 12T3... E260
550-22R-12	5	50	38	22	40	40	6.0	●	A	0.2	LH M10x25	
552-22R-12	5	52	40	22	40	40	6.0	●	A	0.3	SH M10x30	
563-22R-12	5	63	51	22	47	40	6.0	●	A	0.4	LH M10x25	
663-22R-12	6	63	51	22	47	40	6.0	●	A	0.4	LH M10x25	
666-27R-12	6	66	54	27	58	50	6.0	●	A	0.6	SH M12x35	
680-27R-12	6	80	68	27	58	50	6.0	●	A	0.8	SH M12x35	
7100-32R-12	7	100	88	32	66	50	6.0	x	B	1.2	-	
TFMRX 680-25.4R-12	6	80	68	25.4	58	50	6.0	●	A	1.1	SH M12x35	
7100-31.75R-12	7	100	88	31.75	80	50	6.0	x	B	1.5	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E361-E363

TFMRX-16/20

CHASEMOLD

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRX 450-16R-16	4	50	34	16	38	40	8.0	●	A	0.2	SH M8x30	RXMX 1604... E260
452-22R-16	4	52	36	22	40	40	8.0	●	A	0.2	SH M10x30	
463-22R-16	4	63	47	22	47	40	8.0	●	A	0.4	LH M10x25	
566-27R-16	5	66	50	27	58	50	8.0	●	A	0.5	SH M12x35	
580-27R-16	5	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.8	SH M12x35	
6100-32R-16	6	100	84	32	66	50	8.0	x	B	1.1	-	
7125-40R-16	7	125	109	40	85	63	8.0	x	B	2.4	-	
8160-40R-16	8	160	144	40	110	63	8.0	x	C	3.6	-	
TFMRX 580-25.4R-16	5	80	64	25.4	58	50	8.0	●	A	1.0	SH M12x35	
6100-31.75R-16	6	100	84	31.75	80	50	8.0	x	B	1.4	-	
TFMRX 463-22R-20	4	63	43	22	47	40	10.0	●	A	0.3	LH M10x25	RXMX 2006... E260
580-27R-20	5	80	60	27	58	50	10.0	●	A	0.8	LH M12x30	
6100-32R-20	6	100	80	32	85	50	10.0	x	B	1.0	-	
7125-40R-20	7	125	105	40	85	63	10.0	x	B	2.5	-	
8160-40R-20	8	160	140	40	110	63	10.0	x	C	3.7	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TFMRX-10	TS 35070I/HG	T-T15			
TFMRX-12	TS 35085I/HG	T-T15			
TFMRX-16	TS 45A100I/HG	T-T20			
TFMRX-20	TS 50115I	T-T20			

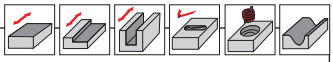
Режимы резания E287-E289 | Исполнение корпуса E290-E291 | Углы врезания E361-E363

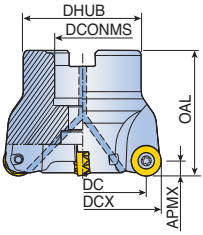
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TFMRY-08/10/12

CHASEMOLD

Торцевая фреза





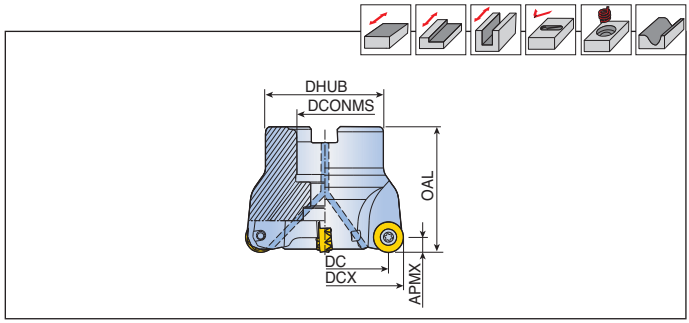
Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRY 532-16R-08	5	32	24	16	30	40	4.0	●	A	0.12	SH M8x30	RYM(H)X 0803... E261-E262
640-16R-08	6	40	32	16	38	40	4.0	●	A	0.22	SH M8x30	
TFMRY 432-16R-10	4	32	22	16	30	40	5.0	●	A	0.12	SH M8x30	RYM(H)X 1004... E261-E262
540-16R-10	5	40	30	16	38	40	5.0	●	A	0.22	SH M8x30	
640-16R-10	6	40	30	16	38	40	5.0	●	A	0.23	SH M8x30	
650-22R-10	6	50	40	22	45	50	5.0	●	A	0.33	SH M10x30	
652-22R-10	6	52	42	22	45	50	5.0	●	A	0.36	SH M10x30	
763-22R-10	7	63	53	22	47	50	5.0	●	A	0.57	SH M10x30	
766-27R-10	7	66	56	27	58	50	5.0	●	A	0.68	LH M12x30	
TFMRY 332-16R-12	3	32	20	16	30	50	6.0	●	E	0.12	KTB 32B	RYM(H)X 1205... E261-E262
440-16R-12	4	40	28	16	38	40	6.0	●	A	0.15	SH M8x30	
442-16R-12	4	42	30	16	38	40	6.0	●	A	0.21	SH M8x30	
450-22R-12	4	50	38	22	45	50	6.0	●	A	0.33	SH M10x30	
550-22R-12	5	50	38	22	45	50	6.0	●	A	0.33	SH M10x30	
552-22R-12	5	52	40	22	45	50	6.0	●	A	0.34	SH M10x30	
463-22R-12	4	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.57	SH M10x30	
563-22R-12	5	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.58	SH M10x30	
663-22R-12	6	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.58	SH M10x30	
763-22R-12	7	63	51	22	47	50	6.0	●	A	0.71	SH M10x30	
666-27R-12	6	66	54	27	58	50	6.0	●	A	0.62	LH M12x30	
766-27R-12	7	66	54	27	58	50	6.0	●	A	0.62	LH M12x30	
680-27R-12	6	80	68	27	58	50	6.0	●	A	0.90	LH M12x30	
780-27R-12	7	80	68	27	58	50	6.0	●	A	0.92	LH M12x30	
880-27R-12	8	80	68	27	58	50	6.0	●	A	0.98	LH M12x30	
7100-32R-12	7	100	88	32	66	50	6.0	●	A	1.29	LH M16x35	
8100-32R-12	8	100	88	32	66	50	6.0	●	A	1.37	LH M16x35	
8125-40R-12	8	125	113	40	85	63	6.0	●	A	3.00	SH M20x40	
9125-40R-12	9	125	113	40	85	63	6.0	●	A	2.99	SH M20x40	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E364-E366

TFMRY-16

CHASEMOLD

Торцевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRY 350-16R-16	3	50	34	16	38	50	8.0	●	A	0.3	SH M8x35	RYM(H)X 1606... E261-E262
450-16R-16	4	50	34	16	38	50	8.0	●	A	0.3	SH M8x35	
450-22R-16	4	50	34	22	45	50	8.0	●	A	0.3	SH M10x30	
452-22R-16	4	52	36	22	45	50	8.0	●	A	0.3	SH M10x30	
463-22R-16	4	63	47	22	47	50	8.0	●	A	0.5	SH M10x30	
463H-22R-16*	4	63	47	22	47	50	8.0	●	A	0.5	SH M10x30	
566-27R-16	5	66	50	27	58	50	8.0	●	A	0.6	LH M12x30	
580-27R-16	5	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.8	LH M12x30	
580H-27R-16*	5	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.8	LH M12x30	
680-27R-16	6	80	64	27	58	50	8.0	●	A	0.8	LH M12x30	
6100-32R-16	6	100	84	32	66	50	8.0	●	A	1.2	LH M16x35	
6100H-32R-16*	6	100	84	32	66	50	8.0	●	A	1.2	LH M16x35	
7125-40R-16	7	125	109	40	85	63	8.0	●	A	2.7	SH M20x40	
7125H-40R-16*	7	125	109	40	85	63	8.0	●	A	2.6	SH M20x40	
8125-40R-16	8	125	109	40	85	63	8.0	●	A	2.7	SH M20x40	
8160H-40R-16*	8	160	144	40	110	63	8.0	x	C	3.3	-	
TFMRY 580-25.4R-16	5	80	64	25.4	70	50	8.0	●	A	1.0	SH M12x35	

• *:Твердосплавная опорная пластина
• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

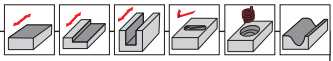
Обозначение	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Винт	Ключ	
TFMRY-08	-	-	TS 30A60I/HG	TD 9	-
TFMRY-10	-	-	TS 35085/HG	-	T-T15
TFMRY-12	-	-	TS 40093I	-	T-T15
TFMRY-16	-	-	TS 50115I	-	T-T20
TFMRY...H-16	TSRY 16NS	TS 8050088S	TS 50A140I	-	T-T20

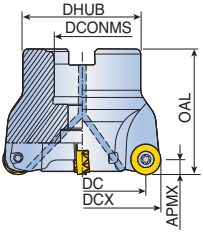
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E364-E366

TFMRY-20

CHASEMOLD

Торцевая фреза





Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRY 463-22R-20	4	63	43	22	47	50	10.0	•	A	0.5	SH M10x30	RYMX 2007...
580-27R-20	5	80	60	27	58	50	10.0	•	A	0.8	LH M12x30	
5100H-32R-20*	5	100	80	32	66	50	10.0	•	A	1.1	LH M16x35	E261-E262
6100-32R-20	6	100	80	32	66	50	10.0	•	A	1.2	LH M16x35	
5125H-40R-20*	5	125	105	40	85	63	10.0	•	A	2.7	SH M20x40	
7125-40R-20	7	125	105	40	85	63	10.0	•	A	2.5	SH M20x40	
6160H-40R-20*	6	160	140	40	110	63	10.0	x	C	2.7	-	
8160-40R-20	8	160	140	40	110	63	10.0	x	C	3.8	-	
8200H-60R-20*	8	200	180	60	130	63	10.0	x	C	5.3	-	
9250H-60R-20*	9	250	230	60	160	63	10.0	x	C	9.3	-	

- *:Твердосплавная опорная пластина
- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Винт	Ключ	Рукоятка ключа
TFMRY-20	-	-	TS 60A130I	BLD T25/M7	SW6-T
TFMRY...H-20	TSRY 20NS	TS 9060011S	TS 60A165I	BLD T25/M7	SW6-T

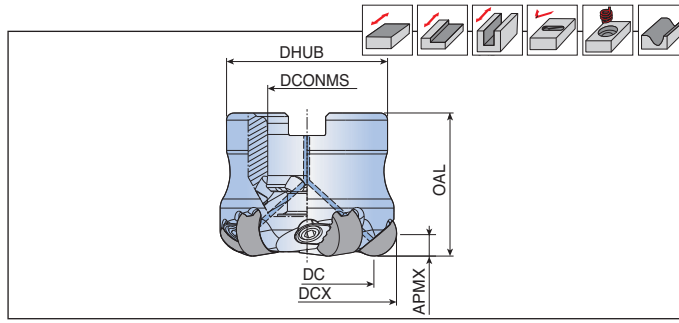
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E364-E366

TaeguTec

TFMRN-12

CHASESPEED

Торцевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRN	**450-22R-1207**	4	50	37.3	22	45	40	6.3	●	A	0.4	SH M10x30	RNGN 1207 FL... E258
	550-22R-1207	5	50	37.3	22	45	40	6.3	●	A	0.4	SH M10x30	
	463-22R-1207	4	63	50.3	22	47	40	6.3	●	A	0.6	SH M10x30	
	663-22R-1207	6	63	50.3	22	47	40	6.3	●	A	0.6	SH M10x30	
	763-22R-1207	7	63	50.3	22	47	40	6.3	●	A	0.6	SH M10x30	
	580-27R-1207	5	80	67.3	27	58	50	6.3	●	A	1.1	SH M12x35	
	780-27R-1207	7	80	67.3	27	58	50	6.3	●	A	1.1	SH M12x35	
	880-27R-1207	8	80	67.3	27	58	50	6.3	●	A	1.1	SH M12x35	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)
• [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFMRN-12	WFZ 6-C	WS 6	T-W 3		

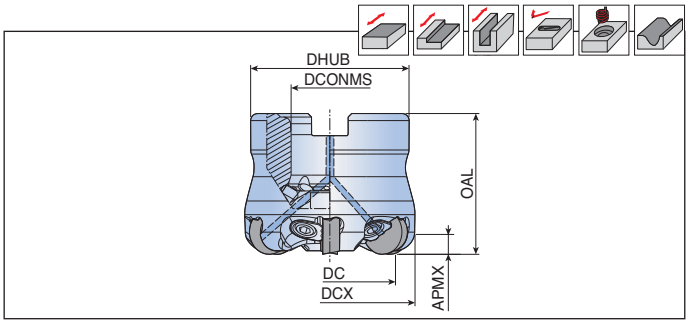
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TFMRP-12

CHASESPEED

Торцевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMRP	**450-22R-12**	4	50	37.3	22	45	40	6.3	•	A	0.3	LH M10x25	RPGN 1204 FL... E258
	650-22R-12	6	50	37.3	22	45	40	6.3	•	A	0.3	LH M10x25	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)
• [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

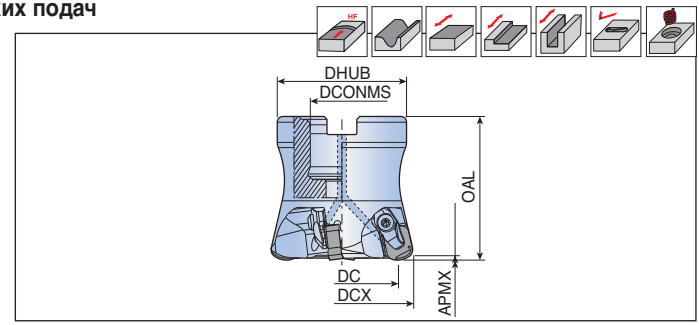
Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFMRP-12	WFZ 6-C	WS 6	T-W 3		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TFMBN-09CH

CERAMICSFEED

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBN 440-16R-09CH	4	40	29.4	16	38	40	1.5	●	A	0.2	SH M8x30	BNGX 0904... E245
350-22R-09CH	3	50	39.4	22	45	40	1.5	●	A	0.5	SH M10x30	
550-22R-09CH	5	50	39.4	22	45	40	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	

- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)
- [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

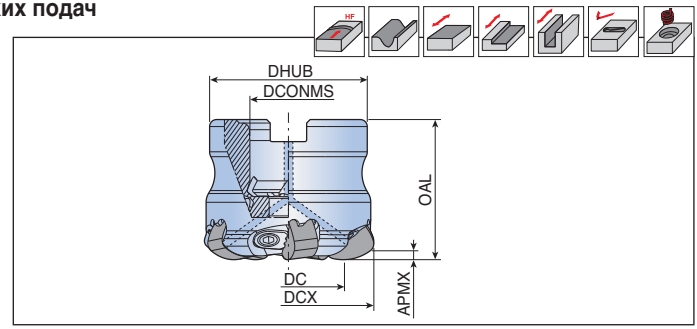
Обозначение	Прижим	Винт	Пружина	Ключ	
TFMBN-09CH	CCL-3S	CLS-35A120	CSR 1.25	L-W 2	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E367

TFMBN-12

CERAMICSFEED

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBN 450-22R-12	4	50	32.8	22	45	40	2.5	●	A	0.3	SH M10x30	BNGX 1207... E245
550-22R-12	5	50	32.8	22	45	40	2.5	●	A	0.3	SH M10x30	
663-22R-12	6	63	45.7	22	47	40	2.5	●	A	0.4	SH M10x30	
763-22R-12	7	63	45.7	22	47	40	2.5	●	A	0.4	SH M10x30	
780-27R-12	7	80	62.6	27	70	50	2.5	●	A	1.2	SH M12x35	
880-27R-12	8	80	62.6	27	70	50	2.5	●	A	1.2	SH M12x35	

- Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)
- [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

Обозначение	Клин	Винт клина	Ключ		
TFMBN-12	WFZ 6-C	WS 6	T-W 3		

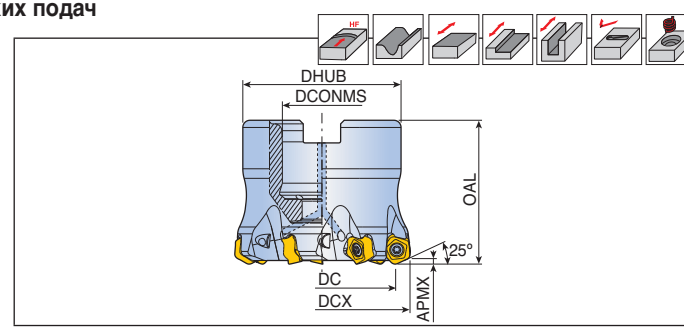
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E368

TaeguTec

TFMPT-05/10

CHASE10MILL

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMPT 640-16R-05	6	40	31.8	16	38	40	1.5	●	A	0.3	SH M8x25	PTKU 0503...
750-22R-05	7	50	41.8	22	45	40	1.5	●	A	0.4	LH M10x25	E257
752-22R-05	7	52	43.8	22	45	40	1.5	●	A	0.3	LH M10x25	
863-22R-05	8	63	54.8	22	58	50	1.5	●	A	0.8	SH M10x30	
866-27R-05	8	66	57.8	27	58	50	1.5	●	A	0.7	SH M12x35	
TFMPT 450-22R-10	4	50	33.4	22	45	40	3.0	●	E	0.3	TCS10-40	PTKU 1006...
563-22R-10	5	63	46.4	22	58	50	3.0	●	A	0.8	SH M10x30	E257
566-22R-10	5	66	49.4	22	58	50	3.0	●	A	0.8	SH M10x30	
680-27R-10	6	80	63.4	27	70	60	3.0	●	A	1.4	SH M12x30	
8100-32R-10	8	100	83.4	32	85	60	3.0	●	A	2.3	SH M16x35	
9125-32R-10	9	125	108.4	32	85	60	3.0	●	A	3.1	SH M16x35	
10160-40R-10	10	160	143.4	40	110	60	3.0	x	C	4.1	-	
12200-60R-10	12	200	183.4	60	130	60	3.0	x	C	5.7	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

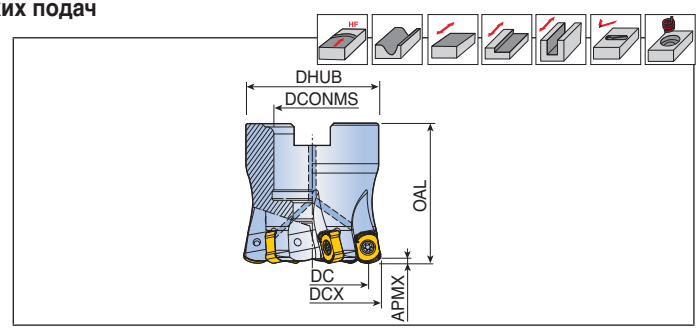
Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
TFMPT-05	TS 25D060/HG-P	TD7P	-	-	
TFMPT-10	TS 50D130/HG-P	-	TBLD T20P-W6	SW6-T	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E349-E350

TFMBL-06/09

CHASE4FEED

Торцевая фреза для высоких подач



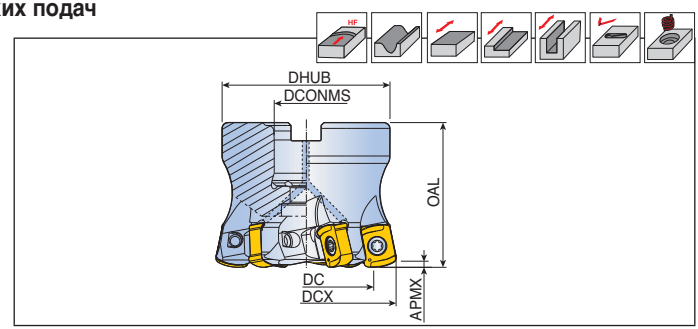
Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBL 432-16R-06	4	32	24.3	16	30	40	1.0	●	A	0.1	SH M8x25	BLMP 0603... E243
532-16R-06	5	32	24.3	16	30	40	1.0	●	A	0.1	SH M8x25	
640-16R-06	6	40	32.2	16	38	40	1.0	●	A	0.2	SH M8x25	
640-22R-06	6	40	32.2	22	38	40	1.0	●	A	0.2	SH M10x30	
650-22R-06	6	50	42.2	22	45	50	1.0	●	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-06	7	50	42.2	22	45	50	1.0	●	A	0.4	SH M10x30	
850-22R-06	8	50	42.2	22	45	50	1.0	●	A	0.4	SH M10x30	
752-22R-06	7	52	44.2	22	45	40	1.0	●	A	0.4	SH M10x30	
852-22R-06	8	52	44.2	22	45	40	1.0	●	A	0.4	SH M10x30	
763-22R-06	7	63	55.5	22	47	50	1.0	●	A	0.6	SH M10x30	
863-22R-06	8	63	55.5	22	47	50	1.0	●	A	0.6	SH M10x30	
963-22R-06	9	63	55.5	22	47	50	1.0	●	A	0.6	SH M10x30	
966-27R-06	9	66	58.5	27	58	50	1.0	●	A	0.7	SH M12x35	
TFMBL 432-16R-09	4	32	21.6	16	30	40	1.5	●	E	0.1	KTB 32B	BLMP 0904... E243
440-16R-09	4	40	29.6	16	38	40	1.5	●	A	0.2	SH M8x25	
540-16R-09	5	40	29.6	16	38	40	1.5	●	A	0.2	SH M8x25	
550-22R-09	5	50	39.6	22	45	50	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	
650-22R-09	6	50	39.6	22	45	50	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-09	7	50	39.6	22	45	50	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	
652-22R-09	6	52	41.6	22	45	40	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	
752-22R-09	7	52	41.6	22	45	40	1.5	●	A	0.4	SH M10x30	
663-22R-09	6	63	52.6	22	47	50	1.5	●	A	0.6	SH M10x30	
763-22R-09	7	63	52.6	22	47	50	1.5	●	A	0.6	SH M10x30	
863-22R-09	8	63	52.6	22	47	50	1.5	●	A	0.6	SH M10x30	
766-27R-09	7	66	55.6	27	58	50	1.5	●	A	0.7	SH M12x35	
866-27R-09	8	66	55.6	27	58	50	1.5	●	A	0.8	SH M12x35	
780-27R-09	7	80	69.6	27	70	50	1.5	●	A	1.2	SH M12x35	
880-27R-09	8	80	69.6	27	70	50	1.5	●	A	1.2	SH M12x35	
980-27R-09	9	80	69.6	27	70	50	1.5	●	A	1.2	SH M12x35	
1080-27R-09	10	80	69.6	27	70	50	1.5	●	A	1.2	SH M12x35	
8100-32R-09	8	100	89.6	32	85	60	1.5	●	A	2.3	SH M16x35	
9100-32R-09	9	100	89.6	32	85	60	1.5	●	A	2.3	SH M16x35	
10100-32R-09	10	100	89.6	32	85	60	1.5	●	A	2.3	SH M16x35	
11100-32R-09	11	100	89.6	32	85	60	1.5	●	A	2.3	SH M16x35	
12100-32R-09	12	100	89.6	32	85	60	1.5	●	A	2.3	SH M16x35	
12125-40R-09	12	125	114.6	40	85	60	1.5	●	A	2.7	SH M20x40	
14125-40R-09	14	125	114.6	40	85	60	1.5	●	A	2.7	SH M20x40	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E352-E355

TFMBL-11

CHASE4FEED

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBL 440-16R-11	4	40	24.4	16	30	40	2.0	●	E	0.2	KTB 32B	BLMP 1105... E243
450-22R-11	4	50	34.4	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	
550-22R-11	5	50	34.4	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	
552-22R-11	5	52	36.4	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	
563-22R-11	5	63	48.4	22	58	50	2.0	●	A	0.7	SH M10x30	
663-22R-11	6	63	48.4	22	58	50	2.0	●	A	0.7	SH M10x30	
666-22R-11	6	66	50.3	22	58	50	2.0	●	A	0.8	SH M10x30	
680-27R-11	6	80	64.3	27	70	60	2.0	●	A	1.4	SH M12x30	
780-27R-11	7	80	64.3	27	70	60	2.0	●	A	1.4	SH M12x30	
6100-32R-11	6	100	84.3	32	85	60	2.0	●	A	2.2	SH M16x35	
7100-32R-11	7	100	84.3	32	85	60	2.0	●	A	2.2	SH M16x35	
8125-32R-11	8	125	109.3	32	85	60	2.0	●	A	2.5	SH M20x40	
10125-40R-11	10	125	109.3	40	85	60	2.0	●	A	2.7	SH M20x40	
10160-40R-11	10	160	144.3	40	110	60	2.0	x	C	3.9	-	
12200-60R-11	12	200	184.3	60	130	60	2.0	x	C	5.8	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

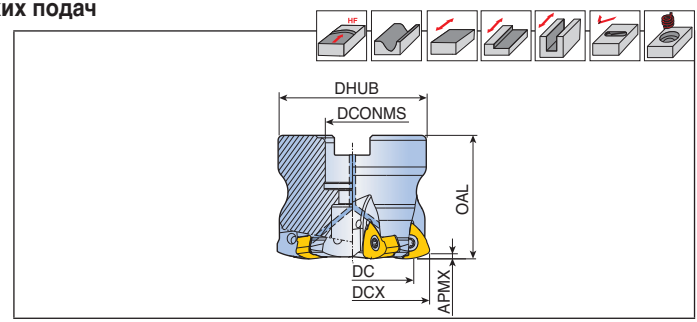
Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
TFMBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P	-	-	
TFMBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P	-	-	
TFMBL-11	TS 50A121I/HG	-	TBLD T20-W6	SW6-T	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E352-E355

TFMBL-13

CHASE2FEED

Торцевая фреза для высоких подач



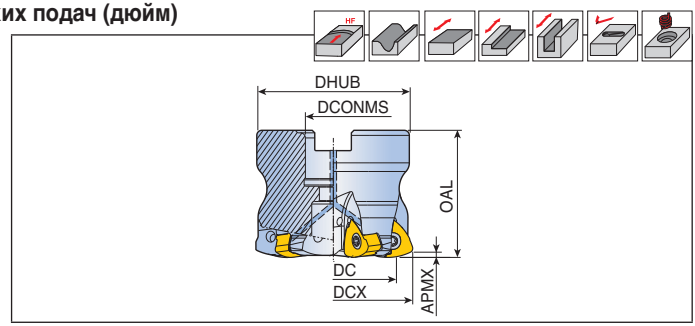
Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBL 340-16R-13	3	40	20.7	16	30	50	2.0	●	A	0.2	KTB 32B	BLMP 1306...
350-22R-13	3	50	31.0	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	E244
450-22R-13	4	50	31.0	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	
452-22R-13	4	52	32.2	22	45	40	2.0	●	A	0.3	SH M10x30	
463-22R-13	4	63	45.8	22	60	50	2.0	●	A	0.8	SH M10x30	
563-22R-13	5	63	45.8	22	60	50	2.0	●	A	0.8	SH M10x30	
463-27R-13	4	63	45.8	27	58	50	2.0	●	A	0.7	SH M12x30	
466-22R-13	4	66	45.9	22	60	50	2.0	●	A	0.8	SH M10x30	
566-22R-13	5	66	45.9	22	60	50	2.0	●	A	0.8	SH M10x30	
566-27R-13	5	66	45.9	27	58	50	2.0	●	A	0.7	SH M12x30	
580-27R-13	5	80	59.8	27	70	60	2.0	●	A	1.4	SH M12x30	
680-27R-13	6	80	59.8	27	70	60	2.0	●	A	1.4	SH M12x30	
580-32R-13	5	80	59.8	32	76	60	2.0	●	A	1.4	SH M16x35	
5100-32R-13	5	100	79.7	32	76	60	2.0	●	A	1.9	SH M16x35	
6100-32R-13	6	100	79.7	32	76	60	2.0	●	A	2.0	SH M16x35	
7100-32R-13	7	100	79.7	32	76	60	2.0	●	A	2.0	SH M16x35	
6125-32R-13	6	125	104.5	32	85	60	2.0	●	A	3.0	SH M16x35	
7125-40R-13	7	125	104.5	40	85	60	2.0	●	A	2.9	SH M20x35	
7160-40R-13	7	160	139.5	40	110	60	2.0	x	C	3.6	-	
8160-40R-13	8	160	139.5	40	110	60	2.0	x	C	3.6	-	
9160-40R-13	9	160	139.5	40	110	60	2.0	x	C	3.8	-	
8200-60R-13	8	200	179.5	60	130	60	2.0	x	C	5.4	-	
9200-60R-13	9	200	179.5	60	130	60	2.0	x	C	5.3	-	
11200-60R-13	11	200	179.5	60	130	60	2.0	x	C	5.5	-	
9250-60R-13	9	250	229.5	60	160	60	2.0	x	C	10.6	-	
10250-60R-13	10	250	229.5	60	160	60	2.0	x	C	10.6	-	
12250-60R-13	12	250	229.5	60	160	60	2.0	x	C	10.7	-	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E356

TFMBL-13

CHASE2FEED

Торцевая фреза для высоких подач (дюйм)



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMBL 580-25.4R-13	5	80	59.8	25.4	70	60	2.0	•	A	1.3	SH M12x30	BLMP 1306...
580-31.75R-13	5	80	59.8	31.75	76	60	2.0	•	A	1.3	SH M16x35	E244
6100-31.75R-13	6	100	79.7	31.75	76	60	2.0	•	A	1.9	SH M16x35	
7125-38.1R-13	7	125	104.5	38.1	80	60	2.0	x	B	3.0	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

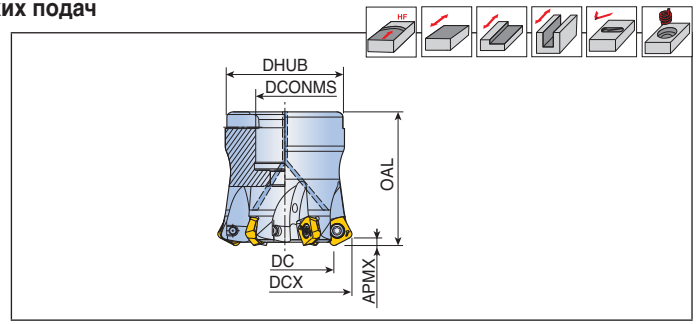
Обозначение	Винт	Ключ			
TFMBL-13	TS 50B106I/HG	T-T20			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E356

TFMSB-09

CHASEFEED

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMSB 432-16R-09	4	32	17.4	16	30	40	1.2	•	E	0.1	KTB 32B	SBMT 0904...
440-16R-09	4	40	25.5	16	38	40	1.2	•	A	0.2	SH M8x25	E263
540-16R-09	5	40	25.5	16	38	40	1.2	•	A	0.2	SH M8x25	
450-22R-09	4	50	35.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
550-22R-09	5	50	35.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
650-22R-09	6	50	35.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
750-22R-09	7	50	35.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
652-22R-09	6	52	37.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
752-22R-09	7	52	37.5	22	45	50	1.2	•	A	0.4	SH M10x30	
663-22R-09	6	63	48.4	22	58	50	1.2	•	A	0.8	SH M10x30	
763-22R-09	7	63	48.4	22	58	50	1.2	•	A	0.8	SH M10x30	
763-27R-09	7	63	48.4	27	58	50	1.2	•	A	0.7	SH M12x35	
863-22R-09	8	63	48.4	22	58	50	1.2	•	A	0.8	SH M10x30	
866-22R-09	8	66	51.5	22	58	50	1.2	•	A	0.8	SH M10x30	
780-27R-09	7	80	65.8	27	70	60	1.2	•	A	1.4	SH M12x35	
880-27R-09	8	80	65.8	27	70	60	1.2	•	A	1.4	SH M12x35	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

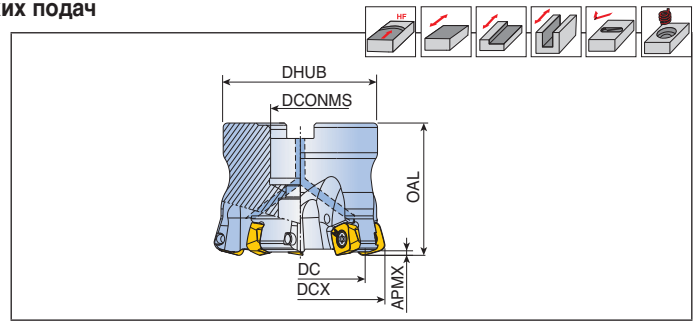
Обозначение	Винт	Ключ			
TFMSB-09	TS 35A088I/HG	TD 10P			
TFMSB 750-22R-09	TS 35A070I/HG	TD 10P			
TFMSB 752-22R-09	TS 35A070I/HG	TD 10P			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E357

TFMSB-13

CHASEFEED

Торцевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Насадная	Kg	Крепежный болт	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TFMSB 350-22R-13	3	50	29.3	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	SBMT 1306...
450-22R-13	4	50	29.3	22	45	40	2.0	●	A	0.2	LH M10x25	E263
452-22R-13	4	52	31.3	22	45	40	2.0	●	A	0.3	LH M10x25	
552-22R-13	5	52	31.3	22	45	40	2.0	●	A	0.2	LH M10x25	
463-22R-13	4	63	42.4	22	58	50	2.0	●	A	0.6	SH M10x30	
563-22R-13	5	63	42.4	22	58	50	2.0	●	A	0.5	SH M10x30	
463-27R-13	4	63	42.4	27	58	50	2.0	●	A	0.5	SH M12x35	
566-27R-13	5	66	45.3	27	58	50	2.0	●	A	0.6	SH M12x35	
580-27R-13	5	80	59.4	27	70	60	2.0	●	A	1.3	SH M12x35	
680-27R-13	6	80	59.4	27	70	60	2.0	●	A	1.3	SH M12x35	
580-32R-13	5	80	59.4	32	76	60	2.0	●	A	1.3	SH M16x35	
6100-32R-13	6	100	79.4	32	76	60	2.0	●	A	1.9	SH M16x35	
7125-40R-13	7	125	104.7	40	85	60	2.0	●	A	2.5	SH M20x40	
8160-40R-13	8	160	139.4	40	110	60	2.0	x	B	3.5	-	
9200-60R-13	9	200	179.4	60	130	60	2.0	x	B	5.1	-	
10250-60R-13	10	250	229.4	60	160	60	2.0	x	B	9.1	-	
TFMSB 463-25.4R-13	4	63	42.4	25.4	58	50	2.0	●	A	0.5	SH M12x35	
580-25.4R-13	5	80	59.4	25.4	70	60	2.0	●	A	1.3	SH M12x35	
580-31.75R-13	5	80	59.4	31.75	76	60	2.0	●	A	1.3	SH M16x35	
7125-38.1R-13	7	125	104.7	38.1	80	60	2.0	x	B	2.2	-	

• Крепежные болты с каналом под СОЖ доступны по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

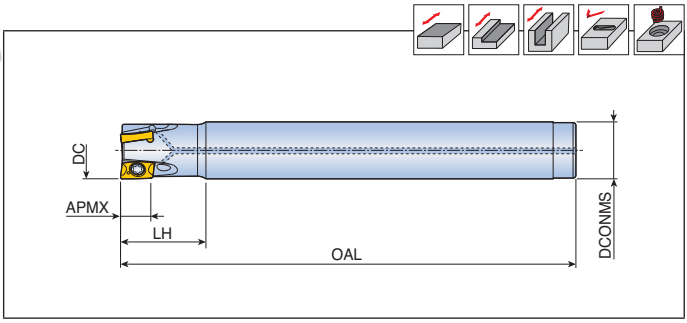
Обозначение	Винт	Ключ			
TFMSB-13	TS 50115I	T-T20			

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Углы врезания E358

2S-TE90CV-05

MILLSFEED

Концевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
2S-TE90CV-106-06-05	1	6	6	60	12	5.0	●	CVK(H)T 0502...
208-08-05	2	8	8	80	12	5.0	●	E246
209-08-05	2	9	8	80	12	5.0	●	
310-10-05	3	10	10	80	15	5.0	●	
311-10-05	3	11	10	80	12	5.0	●	
412-12-05	4	12	12	80	15	5.0	●	
413-12-05	4	13	12	80	12	5.0	●	
414-12-05	4	14	12	80	10	5.0	●	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E304-E305

• Корпус фрезы для пластин геометрии '-HF' нужно изменить, выполнить радиус 1.8 мм.

2S-TE90CV-M(S)-05

MILLSFEED

Модульная головка

90°

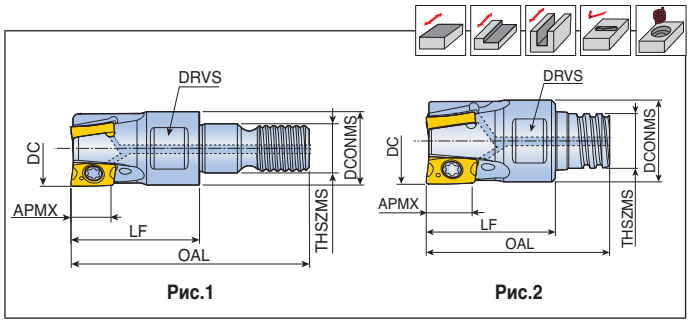


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS			
2S-TE90CV- 310-M06-05	3	10	9.7	17	31.5	M06	5.0	8	●	1	CVK(H)T 0502...
412-M06-05	4	12	11	17	31.5	M06	5.0	8	●	1	E246
2S-TE90CV- 310-S06-05	3	10	9.6	15	21.3	S06	5.0	8	●	2	
412-S08-05	4	12	11.5	16	23.5	S08	5.0	10	●	2	

• Корпус фрезы для пластин геометрии '-HF' нужно изменить, выполнить радиус 1.8 мм.
• Подходит для державки T-FLEXTEC и MAXI-RUSH

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
2S-TE90CV-05	TS 18033/HG-P	TD 6P			

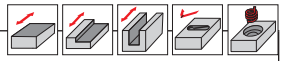
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E304-E305

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

4T-TE90-05/09

TANGSFEED

Концевая фреза



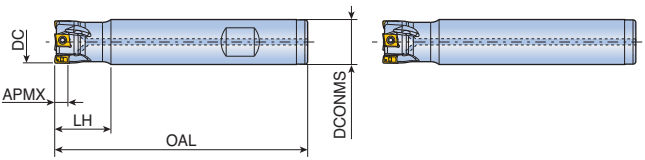


Рис.1

Рис.2

90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
4T-TE90-210-10-05	2	10	10	80	15	4.6	●	2	LPK(H)U 0502...
211-10-05	2	11	10	80	15	4.6	●	2	E251
212-12-05	2	12	12	80	15	4.6	●	2	
312-12-05	3	12	12	80	15	4.6	●	2	
313-12-05	3	13	12	80	15	4.6	●	2	
316-W16-05	3	16	16	90	20	4.6	●	1	
416-W16-05	4	16	16	90	20	4.6	●	1	
420-W20-05	4	20	20	100	25	4.6	●	1	
520-W20-05	5	20	20	100	25	4.6	●	1	
625-W25-05	6	25	25	110	30	4.6	●	1	
832-W25-05	8	32	25	110	20	4.6	●	1	
4T-TE90-220-W20-09	2	20	20	100	30	8.3	●	1	LPK(H)U 0904...
220-20-09-L170	2	20	20	170	30	8.3	●	2	E251
320-W20-09	3	20	20	100	30	8.3	●	1	
325-W25-09	3	25	25	100	30	8.3	●	1	
325-25-09-L200	3	25	25	200	30	8.3	●	2	
425-W25-09	4	25	25	100	30	8.3	●	1	
425-25-09-L120	4	25	25	120	30	8.3	●	2	
332-W32-09	3	32	32	110	35	8.3	●	1	
332-32-09-L210	3	32	32	210	35	8.3	●	2	
532-W32-09	5	32	32	110	35	8.3	●	1	
532-32-09-L130	5	32	32	130	35	8.3	●	2	
440-W32-09	4	40	32	115	30	8.3	●	1	
440-32-09-L150	4	40	32	150	30	8.3	●	2	
640-W32-09	6	40	32	115	30	8.3	●	1	

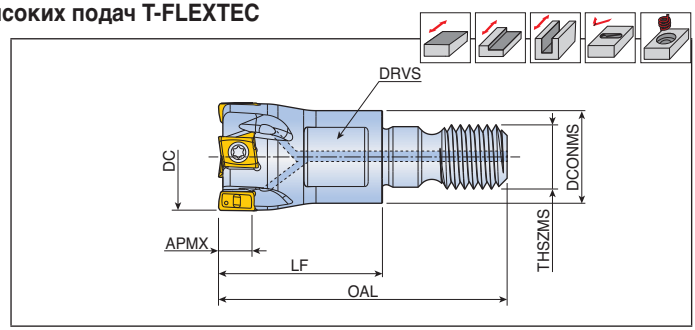
Режимы резания E287-E289

Углы врезания E306-E307

4T-TE90-M-05/09

TANGSFEED

Модульная головка для высоких подач T-FLEXTEC



90°

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS		
4T-TE90-210-M06-05	2	10	9.7	17	31.5	M06	4.6	8	•	LPK(H)U 0502... E251
312-M06-05	3	12	11	17	31.5	M06	4.6	8	•	
416-M08-05	4	16	13	23	40.5	M08	4.6	10	•	
520-M10-05	5	20	18	23	43	M10	4.6	15	•	
625-M12-05	6	25	21	27	49	M12	4.6	17	•	
832-M16-05	8	32	29	27	52	M16	4.6	25	•	
4T-TE90-220-M10-09	2	20	18	30	50	M10	8.3	15	•	LPK(H)U 0904... E251
320-M10-09	3	20	18	30	50	M10	8.3	15	•	
425-M12-09	4	25	21	35	57	M12	8.3	17	•	
532-M16-09	5	32	29	43	68	M16	8.3	25	•	
640-M16-09	6	40	29	43	68	M16	8.3	25	•	

• устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
4T-TE90-05	TS 18041I/SG-P	TD 6P	-	-	
4T-TE90-09	TS 30D082-P	-	TBLD T08P-W4	THND 4W	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E306-E307

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

3P-TE90-04

MILLRUSH

Концевая фреза

90°

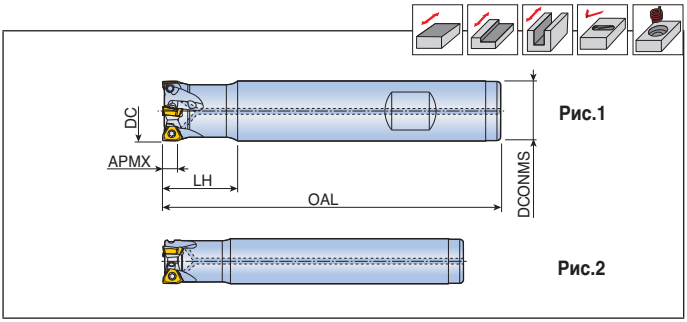


Рис.1

Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
3P-TE90-108-08-04	1	8	8	80	17	3.5	●	2	3PKT 0402...
210-10-04	2	10	10	80	17	3.5	●	2	E227
210-09-04-L	2	10	9	120	10	3.5	●	2	
211-10-04	2	11	10	80	11	3.5	●	2	
212-11-04-L	2	12	11	120	11	3.5	●	2	
212-12-04	2	12	12	80	18	3.5	●	2	
212-12-04-L	2	12	12	120	18	3.5	●	2	
312-12-04	3	12	12	80	18	3.5	●	2	
313-12-04	3	13	12	90	11	3.5	●	2	
314-12-04	3	14	12	90	12	3.5	●	2	
316-16-04	3	16	16	110	20	3.5	●	2	
416-W16-04	4	16	16	90	20	3.5	●	1	

Режимы резания E287-E289

Углы врезания E308-E310

3P-TE90-M(S)-04

MILLRUSH

Модульная головка

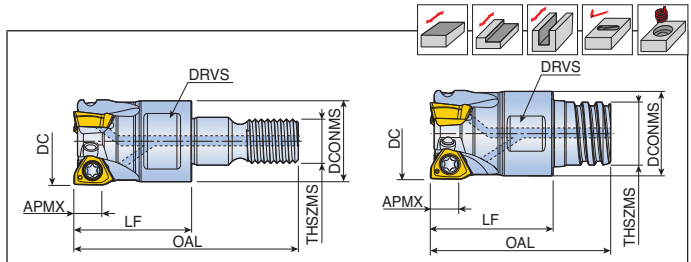


Рис.1 Рис.2

90°

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS			
3P-TE90-210-M06-04	2	10	9.7	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	3PKT 0402...
312-M06-04	3	12	11	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	E227
416-M08-04	4	16	13	23	40.5	M08	3.5	10	●	1	
3P-TE90-210-S06-04	2	10	9.6	15	21.3	S06	3.5	8	●	2	
312-S08-04	3	12	11.5	16	23.5	S08	3.5	10	●	2	
416-S10-04	4	16	15.2	20	31.3	S10	3.5	13	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC и MAXI-RUSH

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
3P-TE90-04 (ø8)	TS 18033/HG-P	TD 6P			
3P-TE90-04 (ø10-)	TS 18041I/HG	TD 6P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E308-E310

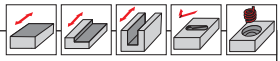
ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

3P TE90-06

MILLRUSH

Концевая фреза

90°



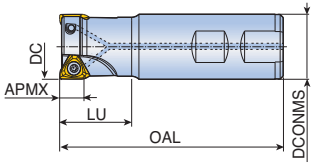


Рис.1

Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LU	APMX			
3P TE90-112-12-06-L80	1	12	12	80	20	4.7	●	2	3PK(H)T 0603...
114-12-06-L80	1	14	12	80	20	4.7	●	2	E227
216-W16-06	2	16	16	90	25	4.7	●	1	
216-16-06-L110	2	16	16	110	25	4.7	●	2	
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	4.7	●	2	
317-16-06-L110	3	17	16	110	25	4.7	●	2	
318-W16-06	3	18	16	90	25	4.7	●	1	
318-16-06-L150	3	18	16	150	25	4.7	●	2	
319-16-06-L150	3	19	16	150	25	4.7	●	2	
320-W20-06	3	20	20	105	25	4.7	●	1	
420-W20-06	4	20	20	105	25	4.7	●	1	
320-20-06-L160	3	20	20	160	25	4.7	●	2	
420-19-06-L160	4	20	19	160	25	4.7	●	2	
421-20-06-L160	4	21	20	160	25	4.7	●	2	
422-W20-06	4	22	20	110	25	4.7	●	1	
425-W20-06	4	25	20	115	25	4.7	●	1	
525-W20-06	5	25	20	115	25	4.7	●	1	
525-W25-06	5	25	25	115	25	4.7	●	1	
630-W25-06	6	30	25	130	30	4.7	●	1	
632-W25-06	6	32	25	130	30	4.7	●	1	
732-W25-06	7	32	25	130	30	4.7	●	1	
840-W32-06	8	40	32	130	30	4.7	●	1	

Режимы резания E287-E289

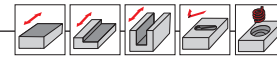
Углы врезания E308-E310

TaeguTec

3P TE90-10

MILLRUSH

Концевая фреза



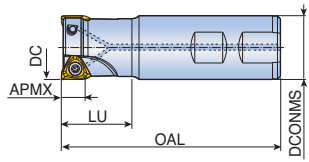


Рис.1

Рис.2

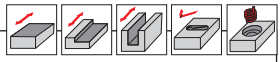
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LU	APMX			
3P TE90-116-W16-10	1	16	16	90	20	7.0	●	1	3PK(H)T 1004...
220-W20-10	2	20	20	90	25	7.0	●	1	E227
220-19-10-L170	2	20	19	170	30	7.0	x	2	
220-20-10-L170	2	20	20	170	40	7.0	x	2	
221-20-10-L200	2	21	20	200	30	7.0	x	2	
222-W20-10	2	22	20	100	25	7.0	●	1	
225-25-10-L210	2	25	25	210	40	7.0	x	2	
325-W20-10	3	25	20	100	30	7.0	●	1	
325-W25-10	3	25	25	100	30	7.0	●	1	
325-24-10-L210	3	25	24	210	35	7.0	x	2	
325-25-10-L210	3	25	25	210	40	7.0	x	2	
226-25-10-L250	2	26	25	250	30	7.0	x	2	
330-W25-10	3	30	25	110	35	7.0	●	1	
232-W25-10	2	32	25	110	35	7.0	●	1	
332-W25-10	3	32	25	110	35	7.0	●	1	
332-32-10-L250	3	32	32	250	60	7.0	x	2	
432-W32-10	4	32	32	110	40	7.0	●	1	
532-W32-10	5	32	32	110	40	7.0	●	1	
333-32-10-L250	3	33	32	250	35	7.0	x	2	
440-32-10-L200	4	40	32	200	40	7.0	x	2	
540-W32-10	5	40	32	115	40	7.0	●	1	
640-W32-10	6	40	32	115	40	7.0	●	1	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E308-E310

3P TE90-15/19

MILLRUSH

Концевая фреза



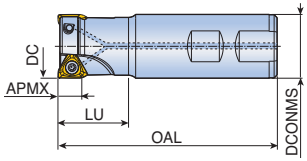


Рис.1

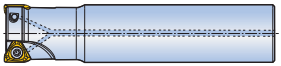


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LU	APMX			
3P TE90-232-W32-15	2	32	32	110	40	11.0	●	1	3PK(H)T 1505...
232-32-15-L250	2	32	32	250	60	11.0	x	2	E227-E228
332-W25-15	3	32	25	100	40	11.0	●	1	
332-W25-15-L155	3	32	25	155	35	11.0	x	2	
332-W32-15	3	32	32	110	40	11.0	●	1	
332-32-15-L150	3	32	32	150	40	11.0	x	2	
332-32-15-L250	3	32	32	250	60	11.0	x	2	
233-32-15-L200	2	33	32	200	40	11.0	x	2	
233-32-15-L250	2	33	32	250	40	11.0	x	2	
335-W32-15	3	35	32	110	40	11.0	●	1	
340-W32-15	3	40	32	110	40	11.0	●	1	
340-32-15-L200	3	40	32	200	40	11.0	x	2	
440-W32-15	4	40	32	110	40	11.0	●	1	
3P TE90-240-32-19-L250	2	40	32	250	45	15.0	x	2	3PK(H)T 1906...
340-W32-19	3	40	32	115	45	15.0	●	1	E227-E228
340-32-19-L200	3	40	32	200	45	15.0	x	2	
450-W32-19	4	50	32	115	45	15.0	●	1	

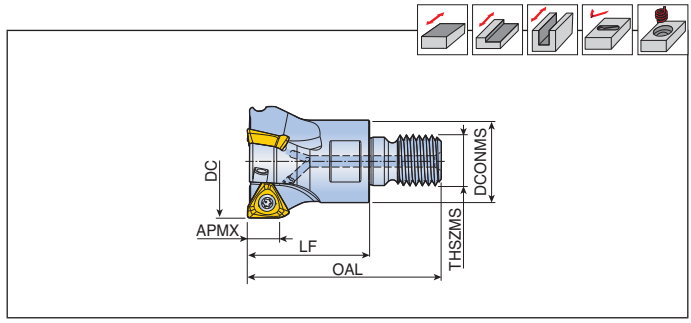
Режимы резания E287-E289

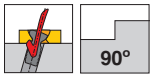
Углы врезания E308-E310

3P TE90-M-06/10/15/19

MILLRUSH

Модульная головка





Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
3P TE90-216-M08-06	2	16	13	23	40.5	M08	4.7	●	3PK(H)T 0603...
320-M10-06	3	20	18	35	55	M10	4.7	●	E227
420-M10-06	4	20	18	35	55	M10	4.7	●	
425-M12-06	4	25	21	35	57	M12	4.7	●	
525-M12-06	5	25	21	35	57	M12	4.7	●	
632-M16-06	6	32	29	43	68	M16	4.7	●	
732-M16-06	7	32	29	43	68	M16	4.7	●	
735-M16-06	7	35	29	43	68	M16	4.7	●	
3P TE90-220-M10-10	2	20	18	35	55	M10	7.0	●	3PK(H)T 1004...
325-M12-10	3	25	21	35	57	M12	7.0	●	E227
326-M12-10	3	26	21	35	57	M12	7.0	●	
432-M16-10	4	32	29	43	68	M16	7.0	●	
532-M16-10	5	32	29	43	68	M16	7.0	●	
535-M16-10	5	35	29	43	68	M16	7.0	●	
540-M16-10	5	40	29	43	68	M16	7.0	●	
640-M16-10	6	40	29	43	68	M16	7.0	●	
642-M16-10	6	42	29	43	68	M16	7.0	●	
3P TE90-232-M16-15	2	32	29	43	68	M16	11.0	●	3PK(H)T 1505...
332-M16-15	3	32	29	43	68	M16	11.0	●	E227-E228
340-M16-15	3	40	29	43	68	M16	11.0	●	
440-M16-15	4	40	29	43	68	M16	11.0	●	
3P TE90-340-M16-19	3	40	29	43	68	M16	15.0	●	3PK(H)T 1906...
									E227-E228

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
3P TE90-06	TS 20043I/HG-P	TD 6P	-		
3P TE90-10	TS 25C065I/HG	TD 8	-		
3P TE90-15	TS 40B100I	TD 15	-		
3P TE90-19	TS 45120I	-	T-T20		

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E308-E310

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

6N TE90-04/06/09

MILL2RUSH

Концевая фреза

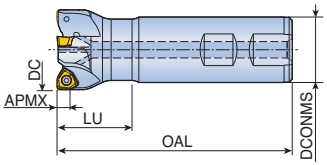


Рис.1

Рис.2

90°

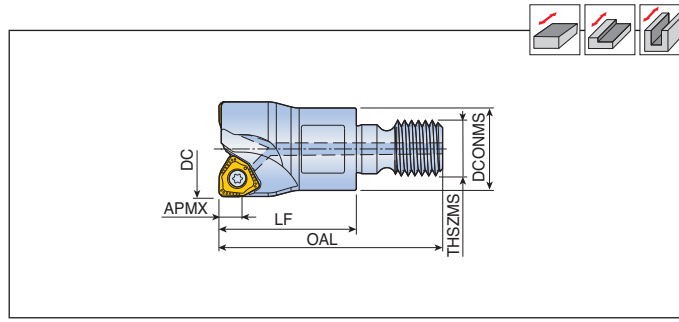
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LU	APMX			
6N TE90-320-W20-04	3	20	20	90	30	4.1	●	1	6NKU 0403... E233
320-20-04-L160	3	20	20	160	30	4.1	●	2	
425-25-04-L170	4	25	25	170	30	4.1	●	2	
525-W25-04	5	25	25	100	35	4.1	●	1	
532-32-04-L200	5	32	32	200	40	4.1	●	2	
632-W32-04	6	32	32	110	40	4.1	●	1	
6N TE90-225-W25-06	2	25	25	100	30	6.2	●	1	6NGU 0604... E232
225-25-06 -L150	2	25	25	150	30	6.2	●	2	
232-W32-06	2	32	32	110	40	6.2	●	1	
232-32-06 -L160	2	32	32	160	40	6.2	●	2	
332-W32-06	3	32	32	110	40	6.2	●	1	
332-32-06 -L160	3	32	32	160	40	6.2	●	2	
340-W32-06	3	40	32	115	40	6.2	●	1	
340-32-06-L200	3	40	32	200	40	6.2	●	2	
440-W32-06	4	40	32	115	40	6.2	●	1	
6N TE90-232-W32-09	2	32	32	110	40	9.2	●	1	6NGU 0905... E232
232-32-09-L160	2	32	32	160	60	9.2	●	2	
340-W32-09	3	40	32	120	40	9.2	●	1	
340-32-09-L200	3	40	32	200	40	9.2	●	2	
440-W32-09	4	40	32	120	40	9.2	●	1	

Режимы резания E287-E289

6N TE90-...-M...-04/06/09

MILL2RUSH

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
6N TE90-320-M10-04	3	20	18	35	55	M10	4.1	•	6NKU 0403... E233
525-M12-04	5	25	21	35	57	M12	4.1	•	
632-M16-04	6	32	29	43	68	M16	4.1	•	
6N TE90-225-M12-06	2	25	21	35	57	M12	6.2	•	6NGU 0604... E232
332-M16-06	3	32	29	43	68	M16	6.2	•	
440-M16-06	4	40	29	43	68	M16	6.2	•	
6N TE90-232-M16-09	2	32	29	43	68	M16	9.2	•	6NGU 0905... E232
340-M16-09	3	40	29	43	68	M16	9.2	•	
440-M16-09	4	40	29	43	68	M16	9.2	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
6N TE90-04	TS 25064I	TD 8			
6N TE90-06	TS 30085I/HG	TD 9			
6N TE90-09	TS 40B100I	TD15			

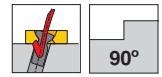
Режимы резания E287-E289

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

SCRM90TN-18/SCRM90TN-M-18

MILL2RUSH

Концевые фрезы и модульные головки



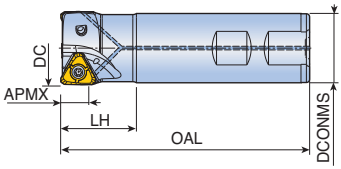


Рис.1

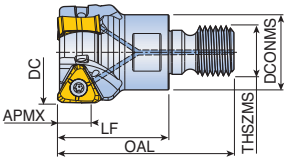


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	LF	THSZMS	APMX			
SCRM90TN 235-W32-18	2	35	32	115	35	-	-	13.0	●	1	TNMX 1806... E277
340-W32-18	3	40	32	115	35	-	-	13.0	●	1	
SCRM90TN 235-M16-18	2	35	29	68	-	43	M16	13.0	●	2	
340-M16-18	3	40	29	68	-	43	M16	13.0	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
SCRM90TN-18	TS 40B100I	T-T15			

Режимы резания E287-E289

TaeguTec

MTE90AX-06-L

CHASEMILL

Концевая фреза

90°

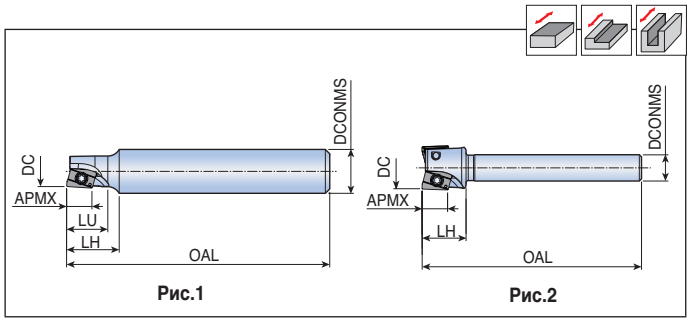


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LU	LH	APMX		
MTE90AX 108-10-06-L60	1	8	10	60	9	12	5.5	1	AXCT 06-L...
210-05-06-L40	2	10	5	40	-	10	5.5	2	E241
210-06-06-L50	2	10	6	50	-	10	5.5	2	
210-07-06-L50	2	10	7	50	-	10	5.5	2	
210-10-06-L50	2	10	10	50	10	12	5.5	1	
212-10-06-L50	2	12	10	50	-	10	5.5	2	
214-10-06-L50	2	14	10	50	-	10	5.5	2	
315-05-06-L40	3	15	5	40	-	10	5.5	2	
316-07-06-L50	3	16	7	50	-	10	5.5	2	
316-10-06-L50	3	16	10	50	-	10	5.5	2	
320-07-06-L50	3	20	7	50	-	10	5.5	2	
320-10-06-L50	3	20	10	50	-	10	5.5	2	
530-10-06-L50	5	30	10	50	-	10	5.5	2	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
MTE90AX-06-L	TS 18041I/HG	TD 6P			

Режимы резания E287-E289

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TE90AX-06

CHASEMILL

Концевая фреза

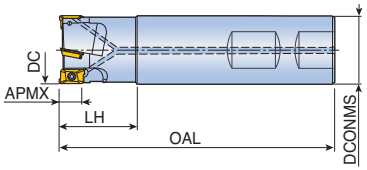


Рис.1

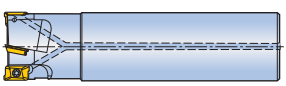


Рис.2

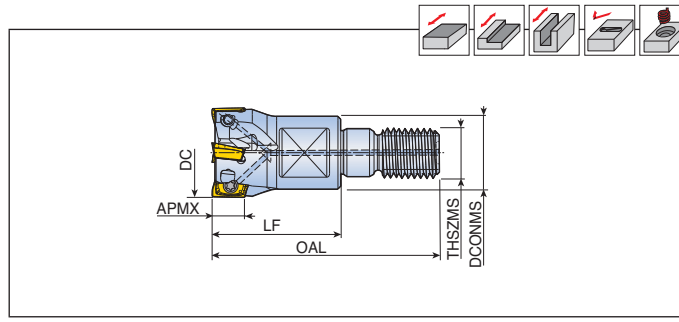
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TE90AX 108-08-06-C	1	8	8	80	17	5.5	●	2	AXM(C)T 0602 ...
210-09-06-L120	2	10	9	120	17	5.5	x	2	E241-E242
210-10-06	2	10	10	80	17	5.5	x	2	
210-10-06-C	2	10	10	80	17	5.5	●	2	
211-10-06	2	11	10	80	17	5.5	x	2	
212-12-06	2	12	12	80	18	5.5	x	2	
212-12-06-C	2	12	12	80	18	5.5	●	2	
212-12-06-L	2	12	12	130	18	5.5	x	2	
212-11-06-L120	2	12	11	120	20	5.5	x	2	
312-12-06	3	12	12	80	18	5.5	x	2	
312-12-06-C	3	12	12	80	18	5.5	●	2	
313-12-06-C	3	13	12	90	20	5.5	●	2	
314-12-06	3	14	12	80	18	5.5	x	2	
415-12-06	4	15	12	80	18	5.5	x	2	
316-16-06	3	16	16	110	20	5.5	x	2	
316-16-06-C	3	16	16	110	20	5.5	●	2	
316-16-06-L	3	16	16	150	20	5.5	x	2	
416-W16-06	4	16	16	90	20	5.5	x	1	
416-W16-06-C	4	16	16	90	20	5.5	●	1	
417-16-06	4	17	16	90	20	5.5	x	2	
418-W16-06	4	18	16	90	20	5.5	x	1	
418-W16-06-C	4	18	16	90	20	5.5	●	1	
418-16-06-L	4	18	16	150	20	5.5	x	2	
419-W16-06	4	19	16	90	20	5.5	x	1	
420-20-06	4	20	20	160	25	5.5	x	2	
420-W20-06-C	4	20	20	160	25	5.5	●	1	
520-19-06-L	5	20	19	160	25	5.5	x	1	
520-W20-06	5	20	20	105	25	5.5	x	1	
520-W20-06-C	5	20	20	105	25	5.5	●	1	
521-20-06	5	21	20	105	25	5.5	x	2	
725-W20-06	7	25	20	115	25	5.5	x	1	
725-W20-06-C	7	25	20	115	25	5.5	●	1	
725-W25-06	7	25	25	120	30	5.5	x	1	
832-W25-06	8	32	25	130	32	5.5	x	1	
832-W25-06-C	8	32	25	130	32	5.5	●	1	
1040-W32-06	10	40	32	140	40	5.5	x	1	
1040-W32-06-C	10	40	32	140	40	5.5	●	1	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

TE90AX-M-06

CHASEMILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TE90AX 210-M06-06	2	10	9.7	23	37.5	M06	5.5	●	AXM(C)T 0602...
312-M06-06	3	12	11	23	37.5	M06	5.5	●	E241-E242
416-M08-06	4	16	13	23	40.5	M08	5.5	●	
520-M10-06	5	20	18	30	50	M10	5.5	●	
725-M12-06	7	25	21	35	57	M12	5.5	●	
832-M16-06	8	32	29	43	68	M16	5.5	●	
1040-M16-06	10	40	29	43	68	M16	5.5	●	

- Подходит для державки T-FLEXTEC
- Корпус фрезы для пластины “AXMT 06” с радиусом при вершине более 1,0 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,1 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90AX-06	TS 18041I/HG	TD 6P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

2S-TE90AP-09

CHASEMILL

Концевая фреза

90°

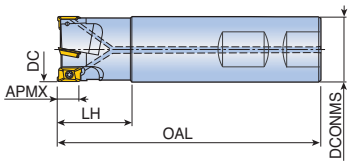


Рис.1

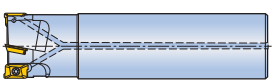


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
2S-TE90AP 110-W10-09	1	10	10	80	25	8.8	x	1	APK(C)T 09T3...
110-W10-09-C	1	10	10	80	25	8.8	●	1	E236,E241
112-W12-09	1	12	12	80	25	8.8	x	1	
112-W16-09-C	1	12	16	80	26	8.8	●	1	
114-W12-09	1	14	12	80	25	8.8	x	1	
216-15-09-L	2	16	15	170	30	8.8	x	2	
216-W16-09	2	16	16	90	25	8.8	x	1	
216-W16-09-C	2	16	16	90	25	8.8	●	1	
216-16-09-L	2	16	16	145	30	8.8	x	2	
217-16-09-L	2	17	16	180	25	8.8	x	2	
218-W16-09	2	18	16	90	25	8.8	x	1	
218-W16-09-C	2	18	16	90	25	8.8	●	1	
220-19-09-L	2	20	19	170	25	8.8	x	2	
220-20-09-L	2	20	20	170	40	8.8	x	2	
320-W20-09	3	20	20	110	30	8.8	x	1	
320-W20-09-C	3	20	20	110	30	8.8	●	1	
221-20-09-L	2	21	20	200	25	8.8	x	2	
322-W20-09	3	22	20	110	30	8.8	x	1	
322-W20-09-C	3	22	20	110	30	8.8	●	1	
225-24-09-L	2	25	24	210	28	8.8	x	2	
225-25-09-L	2	25	25	210	40	8.8	x	2	
325-W20-09	3	25	20	110	28	8.8	x	1	
325-W20-09-C	3	25	20	110	30	8.8	●	1	
325-W25-09	3	25	25	110	30	8.8	x	1	
425-W20-09-C	4	25	20	110	30	8.8	●	1	
226-25-09-L	2	26	25	250	40	8.8	x	2	
430-W25-09	4	30	25	130	32	8.8	x	1	
430-W25-09-C	4	30	25	130	32	8.8	●	1	
232-32-09-L	2	32	32	250	65	8.8	x	2	
432-W25-09	4	32	25	130	32	8.8	x	1	
432-W25-09-C	4	32	25	130	32	8.8	●	1	
532-W25-09-C	5	32	25	130	32	8.8	●	1	
333-32-09-L	3	33	32	250	40	8.8	x	2	
240-32-09-L	2	40	32	250	32	8.8	x	2	
540-W32-09	5	40	32	130	32	8.8	x	1	
540-W32-09-C	5	40	32	130	32	8.8	●	1	
640-W32-09	6	40	32	130	32	8.8	x	1	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

2S-TE90AP-M-09

CHASEMILL

Модульная головка

90°

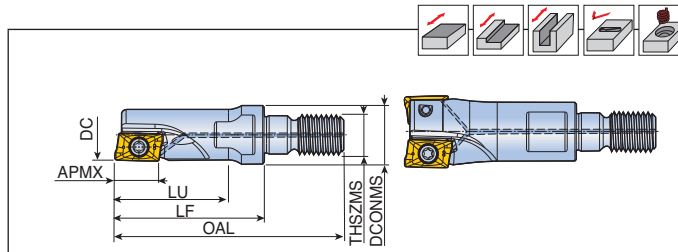


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	LU	THSZMS	APMX			
2S-TE90AP 110-M06-09	1	10	9.7	33	47.5	19	M06	8.8	●	1	APK(C)T 09T3...
112-M08-09	1	12	13	33	50.5	25	M08	8.8	●	1	E236,E241
216-M08-09	2	16	13	38	50.5	-	M08	8.8	●	2	
320-M10-09	3	20	18	38	58	-	M10	8.8	●	2	
325-M12-09	3	25	21	38	60	-	M12	8.8	●	2	
425-M12-09	4	25	21	38	60	-	M12	8.8	●	2	
432-M16-09	4	32	29	38	63	-	M16	8.8	●	2	
532-M16-09	5	32	29	38	63	-	M16	8.8	●	2	
540-M16-09	5	40	29	43	68	-	M16	8.8	●	2	
640-M16-09	6	40	29	43	68	-	M16	8.8	●	2	

- Подходит для державки T-FLEXTEC
- Корпус фрезы для пластины 'APKT09' с радиусом при вершине более 2,4 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,2 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
2S-TE90AP-09	TS 25055I/HG	TD 8			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

TE90AP-12

CHASEMILL

Концевая фреза

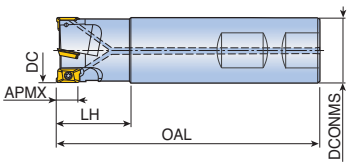


Рис.1

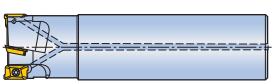


Рис.2

90°

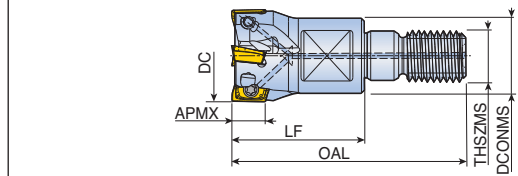
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TE90AP 116-W16-12-C	1	16	16	85	26	12.0	●	1	APK(C)T 1204....
218-W20-12-C	2	18	20	85	26	12.0	●	1	E237-E238,E241
220-19-12-L	2	20	19	170	30	12.0	●	2	
220-W20-12-C	2	20	20	90	30	12.0	●	1	
220-W20-12-L-C	2	20	20	125	30	12.0	●	1	
220-20-12-L	2	20	20	170	30	12.0	●	2	
220-20-12-L200	2	20	20	200	30	12.0	●	2	
221-20-12-L200	2	21	20	200	30	12.0	●	2	
221-20-12-L250	2	21	20	250	30	12.0	●	2	
225-24-12-L	2	25	24	200	40	12.0	●	2	
225-W25-12-L-C	2	25	25	145	40	12.0	●	1	
225-25-12-L	2	25	25	210	40	12.0	●	2	
225-25-12-L200	2	25	25	200	40	12.0	●	2	
325-W25-12-C	3	25	25	100	40	12.0	●	1	
226-25-12-L200	2	26	25	200	40	12.0	●	2	
226-25-12-L250	2	26	25	250	40	12.0	●	2	
232-25-12-L	2	32	25	250	40	12.0	●	2	
332-W25-12-L-C	3	32	25	155	35	12.0	●	1	
332-W32-12-C	3	32	32	110	40	12.0	●	1	
332-32-12-L	3	32	32	250	40	12.0	●	2	
332-32-12-L150	3	32	32	150	40	12.0	●	2	
432-W25-12-C	4	32	25	100	40	12.0	●	1	
233-32-12-L200	2	33	32	200	40	12.0	●	2	
233-32-12-L250	2	33	32	250	40	12.0	●	2	
333-32-12-L200	3	33	32	200	40	12.0	●	2	
333-32-12-L250	3	33	32	250	40	12.0	●	2	
435-W25-12	4	35	25	100	40	12.0	●	1	
440-W32-12-C	4	40	32	115	45	12.0	●	1	
440-32-12-L	4	40	32	250	40	12.0	●	2	
540-W32-12-C	5	40	32	115	45	12.0	●	1	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

TE90AP-M-12

CHASEMILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TE90AP 116-M08-12	1	16	13	35	52.5	M08	12.0	●	APK(C)T 1204...
220-M10-12	2	20	18	35	55	M10	12.0	●	E237-E238,E241
325-M12-12	3	25	21	35	57	M12	12.0	●	
432-M16-12	4	32	29	43	68	M16	12.0	●	
540-M16-12	5	40	29	43	68	M16	12.0	●	
542-M16-12	5	42	29	43	68	M16	12.0	●	

- Подходит для державки T-FLEXTEC
- Корпус фрезы для пластины 'APKT 12' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,5 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90AP-12 (Ø16-Ø26)	TS 35A070I/HG	TD 10P			
TE90AP-12 (Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD 10P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TE90AP-17

CHASEMILL

Концевая фреза

90°

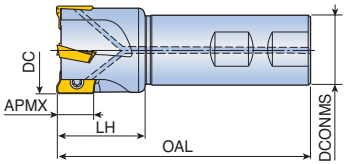


Рис.1

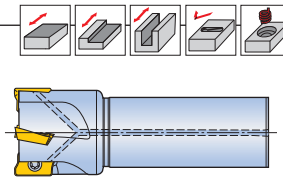


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TE90AP 120-W20-17	1	20	20	90	32	16.1	x	1	APK(C)T 1705/1706...
120-W20-17-C	1	20	20	90	32	16.1	●	1	E238-E239
225-24-17-L	2	25	24	210	40	16.1	x	2	
225-W25-17	2	25	25	100	39	16.1	x	1	
225-W25-17-C	2	25	25	100	39	16.1	●	1	
225-25-17-L	2	25	25	210	40	16.1	x	2	
226-25-17-L200	2	26	25	200	40	16.1	●	2	
226-25-17-L250	2	26	25	250	40	16.1	●	2	
232-32-17-L	2	32	32	250	65	16.1	x	2	
233-32-17-L250	2	33	32	250	40	16.1	●	2	
233-32-17-L300	2	33	32	300	40	16.1	●	2	
332-W32-17	3	32	32	110	40	16.1	x	1	
332-W32-17-C	3	32	32	110	40	16.1	●	1	
332-32-17-L	3	32	32	200	65	16.1	x	2	
333-32-17-L200	3	33	32	200	55	16.1	●	2	
333-32-17-L250	3	33	32	250	55	16.1	●	2	
240-32-17-L	2	40	32	250	57	16.1	x	2	
340-W32-17	3	40	32	110	40	16.1	x	1	
340-32-17-L	3	40	32	200	54	16.1	x	2	
440-W32-17	4	40	32	115	45	16.1	x	1	
440-W32-17-C	4	40	32	115	45	16.1	●	1	
440-32-17-L	4	40	32	200	57	16.1	x	2	

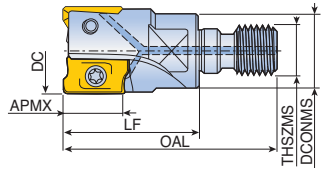
Режимы резания E287-E289

Углы врезания E332-E338

TE90AP-M-17

CHASEMILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TE90AP 120-M10-17	1	20	18	43	63	M10	16.1	●	APK(C)T 1705/1706... E238-E239
225-M12-17	2	25	21	43	65	M12	16.1	●	
232-M16-17	2	32	29	43	68	M16	16.1	●	
332-M16-17	3	32	29	43	68	M16	16.1	●	
340-M16-17	3	40	29	43	68	M16	16.1	●	
440-M16-17	4	40	29	43	68	M16	16.1	●	

- Подходит для державки T-FLEXTEC
- Корпус фрезы для пластины 'APKT 17' с радиусом при вершине более 1,6 мм должен быть доработан по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,8 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90AP-17 (Ø20-Ø25)	TS 40085I/HG	TD 15			
TE90AP-17 (Ø26-Ø63)	TS 40093I/HG	TD 15			

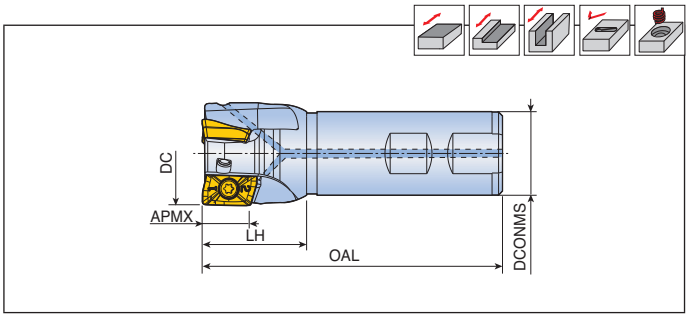
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

2S-TE90AP-19

CHASEMILL

Концевая фреза



90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
2S-TE90AP 340-W32-19	3	40	32	115	40	17.9	•	APKT 1907... E240

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
2S-TE90AP-19	TS 50115I	TD 20			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E332-E338

2P-TE90-05

CHASEPMILL

Концевая фреза

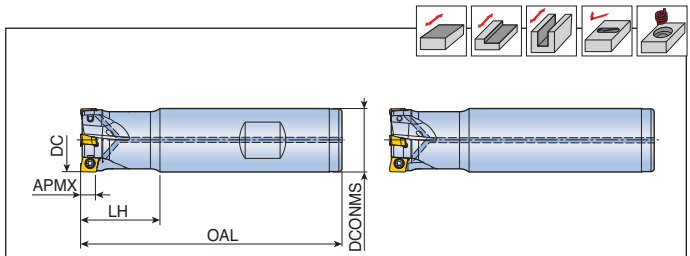


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
2P-TE90- 212-12-05	2	12	12	80	20	4.7	●	2	2PKT 0503... E225
212-12-05-L110	2	12	12	110	20	4.7	●	2	
213-12-05	2	13	12	80	20	4.7	●	2	
213-12-05-L110	2	13	12	110	20	4.7	●	2	
214-13-05-L110	2	14	13	110	20	4.7	●	2	
216-16-05-L150	2	16	16	150	25	4.7	●	2	
316-W16-05	3	16	16	90	25	4.7	●	1	
316-16-05-L110	3	16	16	110	25	4.7	●	2	
317-16-05-L110	3	17	16	110	25	4.7	●	2	
317-16-05-L150	3	17	16	150	25	4.7	●	2	
318-16-05-L110	3	18	16	110	25	4.7	●	2	
318-16-05-L150	3	18	16	150	25	4.7	●	2	
320-W20-05	3	20	20	105	25	4.7	●	1	
420-W20-05	4	20	20	105	25	4.7	●	1	
420-W20-05-L160	4	20	20	160	25	4.7	●	1	
421-W20-05	4	21	20	105	25	4.7	●	1	
421-20-05-L160	4	21	20	160	25	4.7	●	2	
421-20-05-L200	4	21	20	200	25	4.7	●	2	
425-W20-05	4	25	20	115	25	4.7	●	1	
425-20-05-L200	4	25	20	200	25	4.7	●	2	
525-W20-05	5	25	20	115	25	4.7	●	1	
525-25-05-L160	5	25	25	160	25	4.7	●	2	
525-25-05-L200	5	25	25	200	25	4.7	●	2	
625-W25-05	6	25	25	115	25	4.7	●	1	
526-25-05-L200	5	26	25	200	25	4.7	●	2	
626-25-05-L160	6	26	25	160	25	4.7	●	2	
632-W25-05	6	32	25	130	30	4.7	●	1	
632-25-05-L200	6	32	25	200	30	4.7	●	2	
732-W25-05	7	32	25	130	30	4.7	●	1	
633-25-05-L200	6	33	25	200	30	4.7	●	2	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E339-E341

2P-TE90-07

CHASEPMILL

Концевая фреза

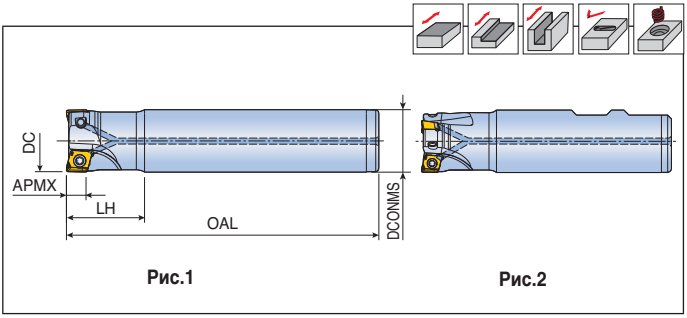


Рис.1

Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
2P-TE90- 216-W16-07	2	16	16	90	25	6.0	●	1	2PKT 0704...
216-16-07-L	2	16	16	145	25	6.0	●	2	E225
220-20-07-L	2	20	20	170	40	6.0	●	2	
320-W20-07	3	20	20	90	25	6.0	●	1	
325-W20-07	3	25	20	100	25	6.0	●	1	
325-W25-07	3	25	25	100	30	6.0	●	1	
425-W25-07	4	25	25	100	30	6.0	●	1	
332-W32-07	3	32	32	110	40	6.0	●	1	
432-W25-07	4	32	25	110	30	6.0	●	1	
540-W32-07	5	40	32	110	30	6.0	●	1	

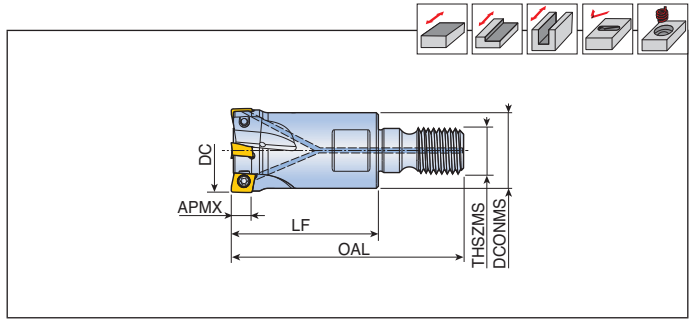
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E339-E341

TaeguTec

2P-TE90-M-05/07

CHASEPMILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
2P-TE90-212-M06-05	2	12	11	23	37.5	M06	4.7	•	2PKT 0503... E225
213-M06-05	2	13	11	23	37.5	M06	4.7	•	
316-M08-05	3	16	13	23	40.5	M08	4.7	•	
317-M08-05	3	17	13	23	40.5	M08	4.7	•	
318-M08-05	3	18	13	23	40.5	M08	4.7	•	
420-M10-05	4	20	18	35	55	M10	4.7	•	
421-M12-05	4	21	21	35	57	M12	4.7	•	
525-M12-05	5	25	21	35	57	M12	4.7	•	
625-M12-05	6	25	21	35	57	M12	4.7	•	
626-M12-05	6	26	21	35	57	M12	4.7	•	
732-M16-05	7	32	29	43	68	M16	4.7	•	
733-M16-05	7	33	29	43	68	M16	4.7	•	
2P-TE90-216-M08-07	2	16	13	23	40.5	M08	6.0	•	2PKT 0704... E225
320-M10-07	3	20	18	30	50	M10	6.0	•	
425-M12-07	4	25	21	35	57	M12	6.0	•	
532-M16-07	5	32	29	43	68	M16	6.0	•	
640-M16-07	6	40	29	43	68	M16	6.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
2P-TE90-05	TS 20043I/HG-P	TD 6P	-	-	
2P-TE90-07	TS 30B068I/HG	-	TBLD T08-W4	THND 4W	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E339-E341

TE90AN-11/16

CHASE2MILL

Концевая фреза

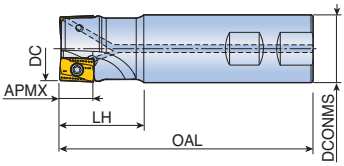


Рис.1

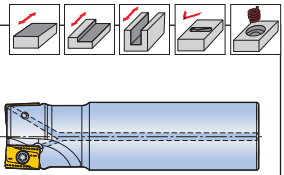


Рис.2

90°

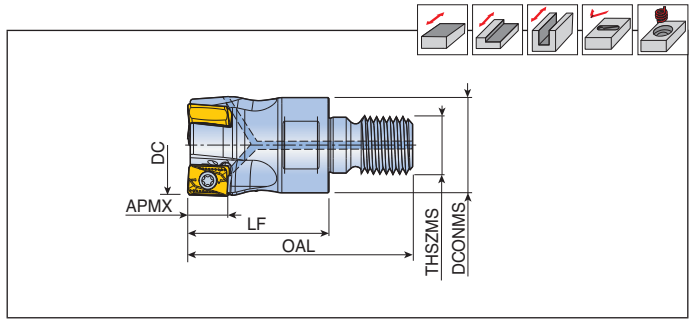
Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TE90AN 225-24-11-L	2	25	24	200	40	11.0	●	2	ANM(H)X 1106... E235
225-W25-11	2	25	25	100	40	11.0	●	1	
225-25-11-L	2	25	25	200	40	11.0	●	2	
226-25-11-L	2	26	25	200	40	11.0	●	2	
332-W32-11	3	32	32	110	40	11.0	●	1	
332-32-11-L	3	32	32	200	40	11.0	●	2	
233-32-11-L	2	33	32	250	40	11.0	●	2	
333-32-11-L	3	33	32	200	40	11.0	●	2	
340-32-11-L	3	40	32	250	40	11.0	●	2	
440-W32-11	4	40	32	115	40	11.0	●	1	
440-32-11-L	4	40	32	200	40	11.0	●	2	
TE90AN 232-W32-16	2	32	32	110	30	15.0	●	1	ANM(H)X 1607... E235
232-32-16	2	32	32	150	45	15.0	●	2	
232-32-16-L250	2	32	32	250	40	15.0	●	2	
233-32-16-L200	2	33	32	200	55	15.0	●	2	
340-W32-16	3	40	32	115	35	15.0	●	1	
340-32-16	3	40	32	150	45	15.0	●	2	
340-32-16-L250	3	40	32	250	45	15.0	●	2	
450-32-16	4	50	32	150	50	15.0	●	2	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E342

TE90AN-M-11/16

CHASE2MILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TE90AN 225-M12-11	2	25	21	35	57	M12	11.0	•	ANM(H)X 1106... E235
332-M16-11	3	32	29	43	68	M16	11.0	•	
440-M16-11	4	40	29	43	68	M16	11.0	•	
TE90AN 232-M16-16	2	32	29	43	68	M16	15.0	•	ANM(H)X 1607... E235
340-M16-16	3	40	29	43	68	M16	15.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90AN-11	TS 35A088I/HG	TD 10P			
TE90AN-16	TS 40120I	TD 15			

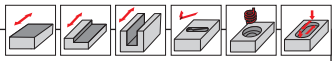
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E342

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

4N TE90-04

CHASE4MILL

Концевая фреза



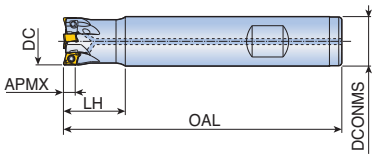


Рис.1

Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
4N TE90-108-08-04	1	8	8	80	17	3.5	●	2	4NKT 0402...
210-10-04	2	10	10	80	17	3.5	●	2	E229-E230
211-10-04	2	11	10	80	17	3.5	●	2	
212-12-04	2	12	12	80	18	3.5	●	2	
312-12-04	3	12	12	80	18	3.5	●	2	
313-12-04	3	13	12	90	20	3.5	●	2	
316-16-04	3	16	16	90	20	3.5	●	2	
416-W16-04	4	16	16	90	20	3.5	●	1	
420-20-04-L	4	20	20	160	25	3.5	●	2	
520-W20-04	5	20	20	105	25	3.5	●	1	
725-W25-04	7	25	25	120	30	3.5	●	1	
832-W25-04	8	32	25	130	35	3.5	●	1	
1040-W32-04	10	40	32	140	40	3.5	●	1	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E311-E331

• Корпус фрезы для пластин '4NKT 040212R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 1.2 мм.

4N TE90-M(S)-04

CHASE4MILL

Модульная головка

90°

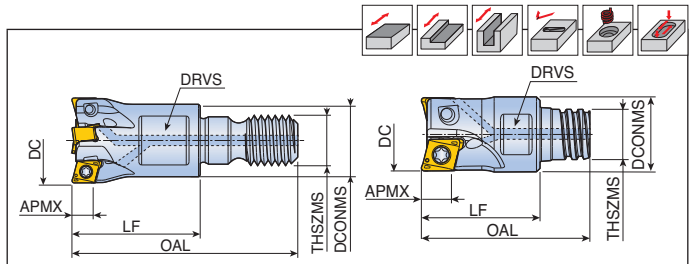


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS			
4N TE90-210-M06-04	2	10	9.7	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	4NKT 0402...
211-M06-04	2	11	9.7	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	E229-E230
312-M06-04	3	12	11	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	
313-M06-04	3	13	11	17	31.5	M06	3.5	8	●	1	
416-M08-04	4	16	13	23	40.5	M08	3.5	10	●	1	
520-M10-04	5	20	18	23	43	M10	3.5	15	●	1	
725-M12-04	7	25	21	27	49	M12	3.5	17	●	1	
4N TE90-210-S06-04	2	10	9.6	15	21.3	S06	3.5	8	●	2	
312-S08-04	3	12	11.5	16	23.5	S08	3.5	10	●	2	
416-S10-04	4	16	15.2	20	31.3	S10	3.5	13	●	2	

- Корпус фрезы для пластин '4NKT 040212R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 1.2 мм.
- Подходит для державки T-FLEXTEC и MAXI-RUSH

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
4N TE90-04	TS 18041I/HG	TD 6P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E311-E331

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

4N TE90-06

CHASE4MILL

Концевая фреза

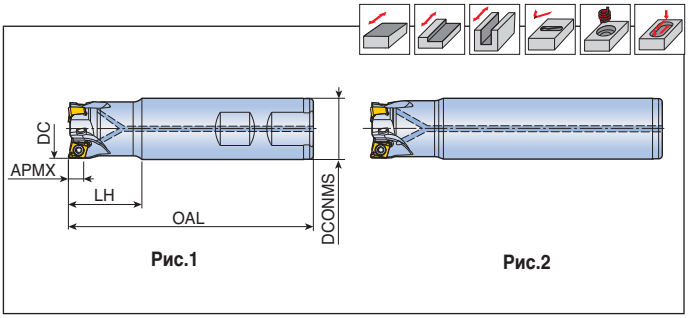


Рис.1

Рис.2

90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
4N TE90-216-15-06-L150	2	16	15	150	25	6.0	●	2	4NK(H)T 0603.....
216-W16-06	2	16	16	90	25	6.0	●	1	E229-E230
216-16-06-L100	2	16	16	100	25	6.0	●	2	
216-16-06-L150	2	16	16	150	25	6.0	●	2	
217-16-06	2	17	16	90	25	6.0	●	2	
217-16-06-L200	2	17	16	200	25	6.0	●	2	
218-W16-06	2	18	16	90	25	6.0	●	1	
218-16-06-L150	2	18	16	150	25	6.0	●	2	
220-19-06-L160	2	20	19	160	25	6.0	●	2	
220-W20-06	2	20	20	90	25	6.0	●	1	
220-20-06-L110	2	20	20	110	25	6.0	●	2	
220-20-06-L160	2	20	20	160	25	6.0	●	2	
320-W20-06	3	20	20	90	25	6.0	●	1	
320-20-06-L110	3	20	20	110	25	6.0	●	2	
221-20-06-L200	2	21	20	200	25	6.0	●	2	
325-W25-06	3	25	25	100	30	6.0	●	1	
325-25-06-L120	3	25	25	120	30	6.0	●	2	
325-25-06-L200	3	25	25	200	30	6.0	●	2	
326-25-06-L200	3	26	25	200	30	6.0	●	2	
425-W25-06	4	25	25	100	30	6.0	●	1	
425-25-06-L120	4	25	25	120	30	6.0	●	2	
432-W32-06	4	32	32	110	35	6.0	●	1	
432-32-06-L130	4	32	32	130	35	6.0	●	2	
432-32-06-L210	4	32	32	210	35	6.0	●	2	
433-32-06-L220	4	33	32	220	35	6.0	●	2	
532-W32-06	5	32	32	110	35	6.0	●	1	
532-32-06-L130	5	32	32	130	35	6.0	●	2	
540-W32-06	5	40	32	110	40	6.0	●	1	
540-32-06-L150	5	40	32	150	40	6.0	●	2	
540-32-06-L250	5	40	32	250	40	6.0	●	2	
640-W32-06	6	40	32	110	35	6.0	●	1	
640-32-06-L150	6	40	32	150	35	6.0	●	2	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E311-E331

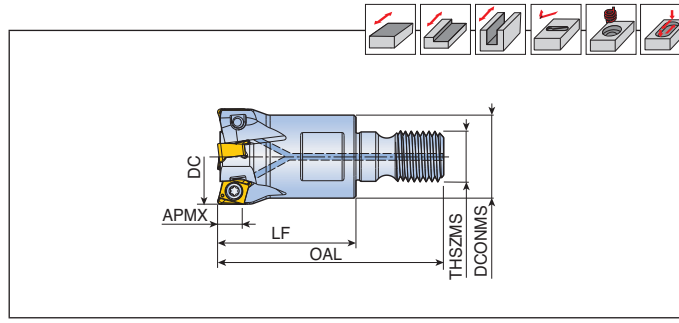
• Корпус фрезы для пластин '4NKT 060320R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 2.0 мм.

TaeguTec

4N TE90-M-06

CHASE4MILL

Модульная головка



90°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
4N TE90-216-M08-06	2	16	13	23	40.5	M08	6.0	●	4NK(H)T 0603...
217-M08-06	2	17	13	23	40.5	M08	6.0	●	E229-E230
220-M10-06	2	20	18	35	55	M10	6.0	●	
320-M10-06	3	20	18	35	55	M10	6.0	●	
321-M10-06	3	21	18	35	55	M10	6.0	●	
325-M12-06	3	25	21	35	57	M12	6.0	●	
425-M12-06	4	25	21	35	57	M12	6.0	●	
426-M12-06	4	26	21	35	57	M12	6.0	●	
432-M16-06	4	32	29	43	68	M16	6.0	●	
532-M16-06	5	32	29	43	68	M16	6.0	●	
533-M16-06	5	33	29	43	68	M16	6.0	●	
535-M16-06	5	35	29	43	68	M16	6.0	●	
540-M16-06	5	40	29	43	68	M16	6.0	●	
640-M16-06	6	40	29	43	68	M16	6.0	●	

- Корпус фрезы для пластин '4NKT 060320R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 2.0 мм.
- Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
4N TE90-06	TS 30B068I/HG	TD 8			

Режимы резания E287-E289

Углы врезания E311-E331

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

4N TE90-09/11/14

CHASE4MILL

Концевая фреза

90°

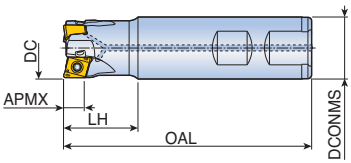


Рис.1

Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
4N TE90-220-W20-09	2	20	20	100	30	8.0	●	1	4NK(H)T 0904..
220-20-09-L170	2	20	20	170	30	8.0	●	2	E229-E230
225-W25-09	2	25	25	100	30	8.0	●	1	
225-25-09-L200	2	25	25	200	40	8.0	●	2	
325-W25-09	3	25	25	100	30	8.0	●	1	
325-25-09-L210	3	25	25	210	30	8.0	●	2	
332-W32-09	3	32	32	110	40	8.0	●	1	
332-32-09-L250	3	32	32	250	40	8.0	●	2	
432-W25-09	4	32	25	130	35	8.0	●	1	
432-25-09-L200	4	32	25	200	40	8.0	●	2	
432-W32-09	4	32	32	110	40	8.0	●	1	
440-W32-09	4	40	32	115	40	8.0	●	1	
440-32-09-L250	4	40	32	250	40	8.0	●	2	
540-W32-09	5	40	32	115	40	8.0	●	1	
4N TE90-225-W25-11	2	25	25	100	30	10.5	●	1	4NKT 1106...
225-25-11-L200	2	25	25	200	40	10.5	●	2	E229-E230
332-W32-11	3	32	32	110	40	10.5	●	1	
440-W32-11	4	40	32	115	40	10.5	●	1	
440-32-11-L200	4	40	32	200	40	10.5	●	2	
4N TE90-232-W32-14	2	32	32	110	40	13.8	●	1	4NKT 1407...
232-32-14	2	32	32	150	45	13.8	●	2	E229-E230
232-32-14-L250	2	32	32	250	40	13.8	●	2	
340-W32-14	3	40	32	115	40	13.8	●	1	
340-32-14	3	40	32	115	40	13.8	●	2	

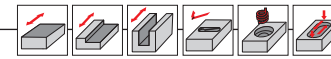
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E311-E331

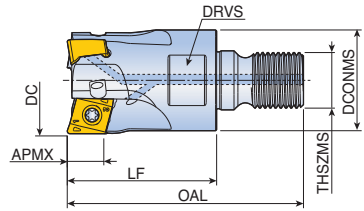
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 090432R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 3.2 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 110640R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 4.0 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 140750R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 5.0 мм.

4N TE90-M-09/11/14

CHASE4MILL

Модульная головка для высоких подач T-FLEXTEC





90°

Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS		
4N TE90- 220-M10-09	2	20	18	30	50	M10	8.0	15	●	4NK(H)T 0904...
325-M12-09	3	25	21	35	57	M12	8.0	17	●	E229-E230
432-M16-09	4	32	29	43	68	M16	8.0	25	●	
540-M16-09	5	40	29	43	68	M16	8.0	25	●	
4N TE90- 225-M12-11	2	25	21	35	57	M12	10.5	17	●	4NKT 1106...
332-M16-11	3	32	29	43	68	M16	10.5	25	●	E229-E230
440-M16-11	4	40	29	43	68	M16	10.5	25	●	
4N TE90- 232-M16-14	2	32	29	43	68	M16	13.8	25	●	4NKT 1407...
340-M16-14	3	40	29	43	68	M16	13.8	25	●	E229-E230

- Корпус фрезы для пластин '4NKT 090432R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 3.2 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 110640R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 4.0 мм.
- Корпус фрезы для пластин '4NKT 140750R-HF' необходимо изменить, выполнить радиус 5.0 мм.
- Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
4N TE90-09	TS 35A088I/HG	TBLD T10P-W6	THND 6W		
4N TE90-11	TS 40093I/HG	TBLD T15-W6	THND 6W		
4N TE90-14	TS 50A121I/HG	TBLD T20-W6	THND 6W		

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E311-E331

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

8D-TE90-07

CHASE8MILL

Концевые фрезы и модульные головки

90°

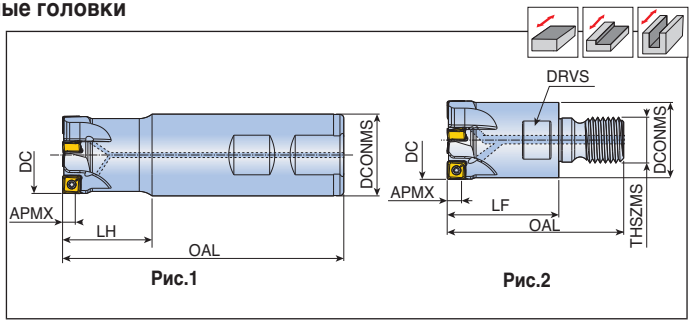


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DC	DCONMS	LF	LH	OAL	THSZMS	APMX	DRVS			
8D-TE90- 216-W16-07	2	16	16	-	20	90	-	5.0	-	●	1	SQKU 0703...
220-W20-07	2	20	20	-	25	90	-	5.0	-	●	1	E273
320-W20-07	3	20	20	-	25	90	-	5.0	-	●	1	
325-W25-07	3	25	25	-	30	100	-	5.0	-	●	1	
425-W25-07	4	25	25	-	30	100	-	5.0	-	●	1	
432-W32-07	4	32	32	-	35	110	-	5.0	-	●	1	
632-W32-07	6	32	32	-	35	110	-	5.0	-	●	1	
540-W32-07	5	40	32	-	40	110	-	5.0	-	●	1	
840-W32-07	8	40	32	-	40	110	-	5.0	-	●	1	
8D-TE90- 216-M08-07	2	16	14	23	-	40.5	M08	5.0	10	●	2	
320-M10-07	3	20	18	30	-	50	M10	5.0	15	●	2	
325-M12-07	3	25	22	35	-	57	M12	5.0	17	●	2	
432-M16-07	4	32	29	43	-	68	M16	5.0	25	●	2	
540-M16-07	5	40	29	43	-	68	M16	5.0	25	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

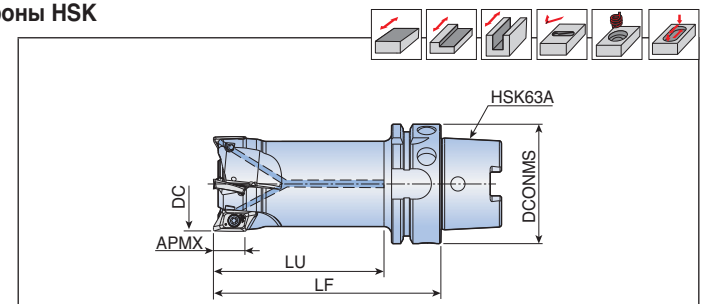
Обозначение	Винт	Ключ			
8D-TE90-07	TS 25D060/HG-P	TD 7P			

Режимы резания E287-E289

TE90XEV-HSK63A-16

CHASEALU

Концевые фрезы под патроны HSK



90°

Обозначение			Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Max RPM	Пластина
			DC	DCONMS	LF	LU	APMX			
TE90XEV	**225-100-HSK63A-16**	2	25	63	100	70	16	•	52,000	XEVT 1605...
	232-125-HSK63A-16	2	32	63	125	95	16	•	46,000	E280
	332-90-HSK63A-16	3	32	63	90	60	16	•	46,000	
	340-105-HSK63A-16	3	40	63	105	75	16	•	41,200	
	450-105-HSK63A-16	4	50	63	105	75	16	•	36,800	
	450-120-HSK63A-16	4	50	63	120	90	16	•	36,800	

• Корпус фрезы для пластины 3.2 мм (XEVT 16), 3.0мм (XEVT 22) должен быть изменён по формуле:
Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,3 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90XEV-16 (-Ø25)	TS 40085I/HG	T-T15			
TE90XEV-16 (Ø32-)	TS 40093I/HG	T-T15			

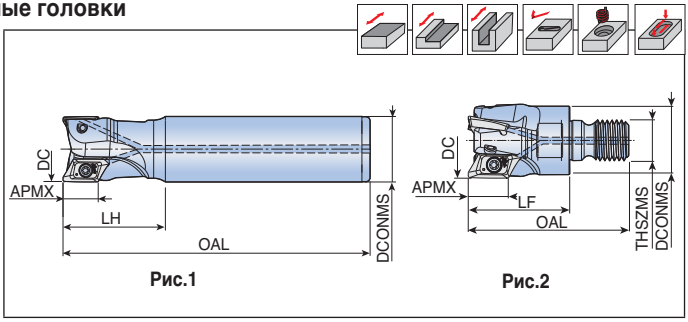
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E343-E345

TE90XEV-16/22

CHASEALU

Концевые фрезы и модульные головки

90°



Обозначение			Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Max RPM	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	THSZMS	LF	LH	APMX				
TE90XEV	**225-25-16**	2	25	25	125	-	-	55	16	●	1	52,000	XEVT 1605...
	225-25-16-L170	2	25	25	170	-	-	70	16	●	1	52,000	E280
	232-32-16	2	32	32	150	-	-	50	16	●	1	46,000	
	232-32-16-L200	2	32	32	200	-	-	80	16	●	1	46,000	
	332-32-16	3	32	32	150	-	-	50	16	●	1	46,000	
	332-32-16-L200	3	32	32	200	-	-	80	16	●	1	46,000	
	340-32-16	3	40	32	170	-	-	55	16	●	1	41,200	
	340-32-16-L250	3	40	32	250	-	-	55	16	●	1	41,200	
TE90XEV	**225-M12-16**	2	25	21	65	M12	43	-	16	●	2	52,000	
	232-M16-16	2	32	29	68	M16	43	-	16	●	2	46,000	
	332-M16-16	3	32	29	68	M16	43	-	16	●	2	46,000	
	340-M16-16	3	40	29	68	M16	43	-	16	●	2	41,200	
TE90XEV	**232-32-22**	2	32	32	160	-	-	100	21	●	1	37,500	XEVT 2206...
	340-40-22	3	40	40	160	-	-	80	21	●	1	35,100	E280

- Подходит для державки T-FLEXTEC
- Корпус фрезы для пластины 3.2 мм (XEVT 16), 3.0мм (XEVT 22) должен быть изменён по формуле: Радиус корпуса = Радиус пластины - 0,3 мм

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TE90XEV-16 (-Ø25)	TS 40085I/HG	T-T 15			
TE90XEV-16 (Ø32-)	TS 40093I/HG	T-T 15			
TE90XEV-22 (-Ø32)	TS 50105I	T-T 20			
TE90XEV-22 (Ø40-)	TS 50115I	T-T 20			

Режимы резания E287-E289

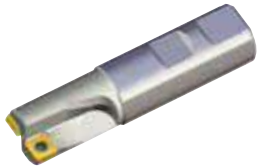
Углы врезания E343-E345

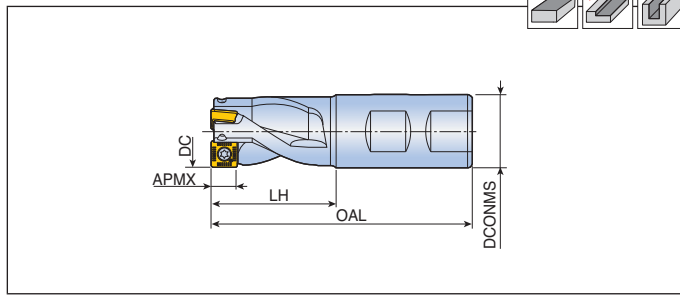
TaeguTec

TSF-06/09/11/14

CHASEQUAD

Концевая фреза





90°

Обозначение		Размеры (мм)					Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX	
TSF 112-W16-06	1	12	16	80	27	5.6	XOMT 0602... E271
216-W20-06	2	16	20	90	27	5.6	
320-W20-06	3	20	20	100	25	5.6	
TSF 222-W25-09	2	22	25	100	40	9.0	SPMG(T) 0904... E271
225-W25-09	2	25	25	100	40	9.0	
TSF 332-W32-11	3	32	32	115	55	10.7	SPMG(T) 1104... E271
440-W32-11	4	40	32	125	55	10.7	
TSF 445-W32-14	4	45	32	130	70	13.4	SPMG(T) 1405... E271
450-W32-14	4	50	32	140	80	13.4	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TSF (Ø12)	TS 22046I	TD 7			
TSF (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD 7			
TSF (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD 10			
TSF (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD 15			
TSF (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD 20			

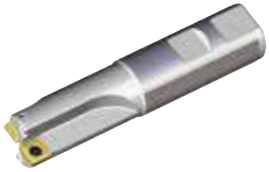
Режимы резания E287-E289

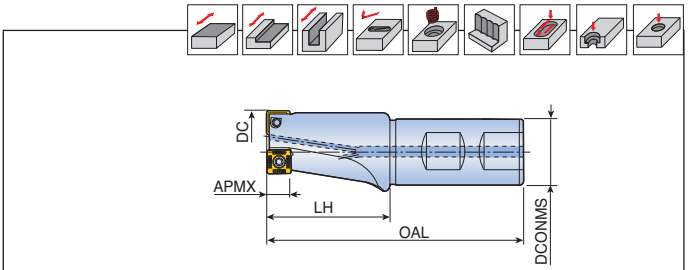
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TDM-06/09/11/14

CHASEQUAD

Концевая фреза





90°

Обозначение		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Максимальная глубина сверления	Пластина
		DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TDM 112 W16-06	1	12	16	80	20	5.6	●	12	XOMT 0602... E271
216 W20-06	2	16	20	90	25	5.6	●	16	
218 W20-06	2	18	20	90	25	5.6	●	16	
220 W25-06	2	20	25	100	40	5.6	●	20	
222 W25-06	2	22	25	110	47	5.6	●	25	
TDM 225 W25-09	2	25	25	110	50	9.0	●	30	SPMG(T) 0904...-EM E271
228 W32-09	2	28	32	125	60	9.0	●	38	
TDM 232 W32-11	2	32	32	125	60	10.7	●	38	SPMG(T) 1104...-EM E271
240 W32-11	2	40	32	125	60	10.7	●	38	
TDM 245 W32-14	2	45	32	130	66	13.4	●	40	SPMG(T) 1405...-EM E271
250 W32-14	2	50	32	150	66	13.4	●	40	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TDM (Ø12)	TS 22046I	TD 7			
TDM (Ø16-Ø20)	TS 22052I/HG	TD 7			
TDM (Ø22-Ø25)	TS 35088I	TD 10			
TDM (Ø32-Ø40)	TS 40093I	TD 15			
TDM (Ø45-Ø50)	TS 50A121I/HG	TD 20			

Режимы резания E287-E289

TCF-11

CHASEQUAD

Концевая фреза

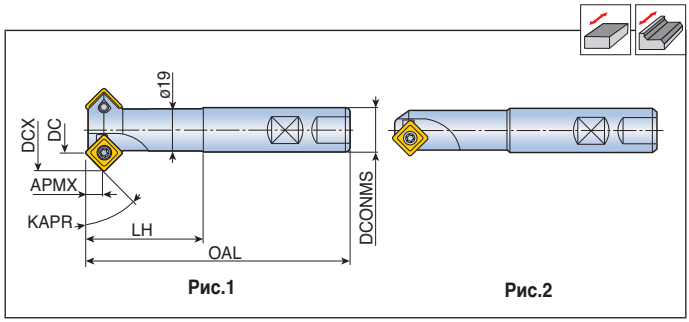


Рис.1 Рис.2

45°

Обозначение		Размеры (мм)							Рис.	Область применения (мм)	Пластина
		KAPR	DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TCF 15 D25-11	2	75°	30.5	25	20	120	40	10.1	1	Ø26.3-Ø30.0	SPMT(G) 1104...EM
30 D25-11	2	60°	35.5	25	20	120	40	8.9	1	Ø26.3-Ø34.0	E271
45 D07-11	1	45°	21.5	7	20	120	40	7.2	2	Ø8.3-Ø20.9	
45 D19-11	2	45°	33.4	19	20	120	40	7.2	1	Ø20.3-Ø32.9	
45 D25-11	3	45°	39.4	25	20	120	40	7.2	1	Ø26.3-Ø38.9	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TCF-11	TS 40093I	TD 15			

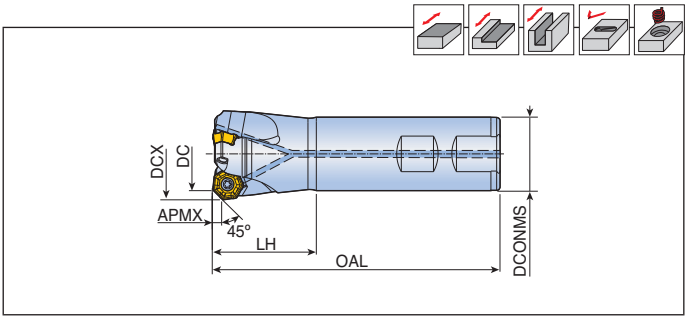
Режимы резания E287-E289

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

7S-E45-06

CHASE HEPTA

Концевая фреза



45°

Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
7S-E45 232P-W32-06	2	32	23.7	32	125	45	3.2	●	7EMT 0604 ...
340P-W32-06	3	40	31.6	32	125	45	3.2	●	E234
450P-W32-06	4	50	41.5	32	125	45	3.2	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
7S-E45-06 (-Ø40)	TS 40085I/HG	TD 15			
7S-E45-06 (Ø50-)	TS 40093I/HG	TD 15			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E348

TaeguTec

CHASE2MOLD

Концевая фреза

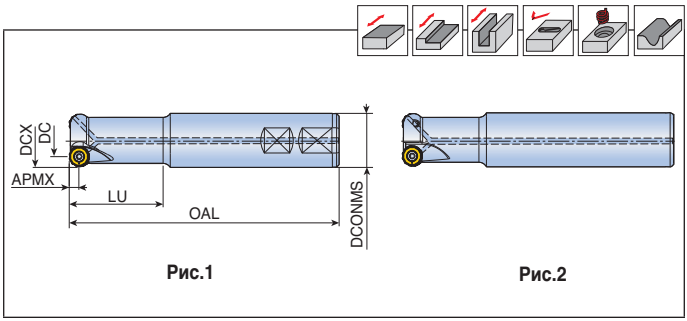


Рис.1 Рис.2

Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LU	APMX			
TERNS	225-25-10-L160	2	25	15	25	160	60	5.0	●	2	RNMU 1004...
	225-32-10-L250	2	25	15	32	250	40	5.0	●	2	E259
	325-25-10-L160	3	25	15	25	160	60	5.0	●	2	
	226-25-10-L200	2	26	16	25	200	80	5.0	●	2	
	332-32-10-L180	3	32	22	32	180	70	5.0	●	2	
	332-32-10-L250	3	32	22	32	250	100	5.0	●	2	
	432-32-10-L180	4	32	22	32	180	70	5.0	●	2	
	432-32-10-L250	4	32	22	32	250	100	5.0	●	2	
	433-32-10-L200	4	33	23	32	200	80	5.0	●	2	
	433-32-10-L250	4	33	23	32	250	100	5.0	●	2	
TERNS	232-32-12-L150	2	32	20	32	150	50	6.0	●	2	RNMU 1205...
	232-32-12-L200	2	32	20	32	200	60	6.0	●	2	E259
	232-32-12-L	2	32	20	32	250	50	6.0	●	2	
	332-W32-12	3	32	20	32	160	60	6.0	●	1	
	332-32-12-L200	3	32	20	32	200	70	6.0	●	2	
	332-32-12-L250	3	32	20	32	250	60	6.0	●	2	
	233-32-12-L200	2	33	21	32	200	50	6.0	●	2	
	233-32-12-L250	2	33	21	32	250	50	6.0	●	2	
	333-32-12-L200	3	33	21	32	200	70	6.0	●	2	
	333-32-12-L250	3	33	21	32	250	60	6.0	●	2	
	340-W32-12	3	40	28	32	160	50	6.0	●	1	
	340-32-12-L250	3	40	28	32	250	50	6.0	●	2	
	440-W32-12	4	40	28	32	160	50	6.0	●	1	
	440-32-12-L250	4	40	28	32	250	60	6.0	●	2	
	450-32-12-L200	4	50	38	32	200	70	6.0	●	2	
	550-32-12-L250	5	50	38	32	250	60	6.0	●	2	
TERNS	240-W32-16-L160	2	40	24	32	160	50	6.0	●	1	RNMU 1606...
	240-32-16-L180	2	40	24	32	180	70	8.0	●	2	E259
	240-32-16-L250	2	40	24	32	250	100	8.0	●	2	
	340-32-16-L180	3	40	24	32	180	70	8.0	●	2	
	340-32-16-L250	3	40	24	32	250	100	8.0	●	2	

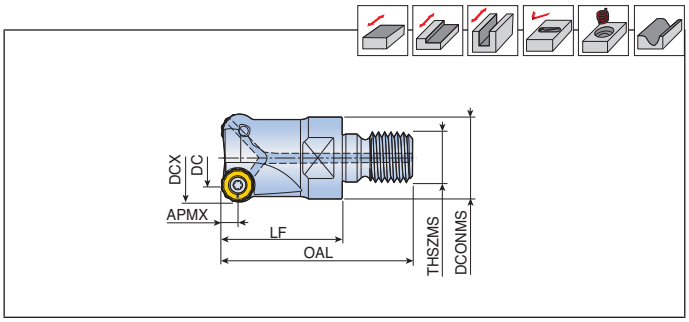
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E359-E360

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TERNS-M

CHASE2MOLD

Модульная головка



Обозначение			Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TERNS	**225-M12-10**	2	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	RNMU 1004... E259
	325-M12-10	3	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	
	432-M16-10	4	32	22	29	43	68	M16	5.0	•	
	542-M16-10	5	42	32	29	43	68	M16	5.0	•	
TERNS	**232-M16-12**	2	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	RNMU 1205... E259
	332-M16-12	3	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	
	233-M16-12	2	33	21	29	43	68	M16	6.0	•	
	333-M16-12	3	33	21	29	43	68	M16	6.0	•	
	340-M16-12	3	40	28	29	43	68	M16	6.0	•	
	440-M16-12	4	40	28	29	43	68	M16	6.0	•	
TERNS	**240-M16-16**	2	40	24	29	43	68	M16	8.0	•	RNMU 1606... E259
	340-M16-16	3	40	24	29	43	68	M16	8.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TERNS-10	TS 35085I/HG	TD 15	-		
TERNS-12	TS 40G110I	-	T-T15		
TERNS-16	TS 50A121I/HG	TD 20	-		

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E359-E360

CHASEMOLD

Концевая фреза

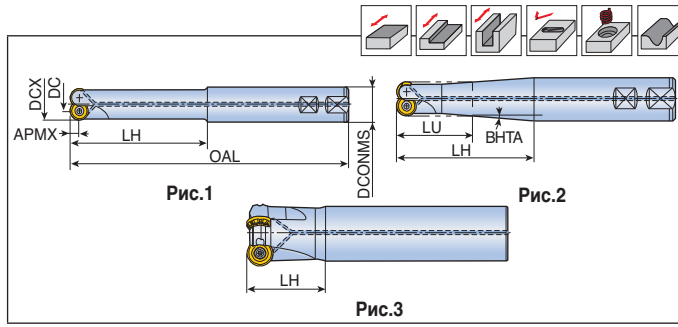


Рис.1 Рис.2 Рис.3

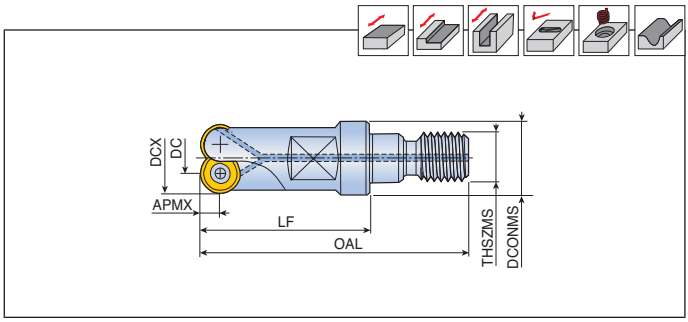
Обозначение		Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	LU	BHTA	APMX			
TERD 108-W10-05	1	8	3	10	80	20	-	-	2.5	●	1	RDMX 0501... E260
210-W12-05	2	10	5	12	80	30	-	-	2.5	●	1	
212-W12-05	2	12	7	12	100	40	-	-	2.5	●	1	
212-16-05-L	2	12	7	16	200	60	34	2.0	2.5	●	2	
215-W20-07	2	15	8	20	140	48.8	-	-	3.5	●	1	RDMX 0702... E260
215-20-07-L	2	15	8	20	200	74.9	34	3.5	3.5	●	2	
217-16-07-L160	2	17	10	16	160	25	-	-	3.5	●	3	
217-16-07-L200	2	17	10	16	200	25	-	-	3.5	●	3	
TERX 220-W20-10	2	20	10	20	160	60	-	-	5.0	●	1	RXM(H)X 1003... E260
220-25-10-L	2	20	10	25	250	80	60	4.0	5.0	●	2	
221-20-10-L160	2	21	11	20	160	30	-	-	5.0	●	3	
221-20-10-L200	2	21	11	20	200	30	-	-	5.0	●	3	
225-W25-10	2	25	15	25	160	60	-	-	5.0	●	1	
225-32-10-L	2	25	15	32	250	80	50	6.8	5.0	●	2	
226-25-10-L200	2	26	16	25	200	30	-	-	5.0	●	3	
226-25-10-L250	2	26	16	25	250	30	-	-	5.0	●	3	
226-25-10-L300	2	26	16	25	300	30	-	-	5.0	●	3	
325-W25-10	3	25	15	25	160	60	-	-	5.0	●	1	
432-W32-10	4	32	22	32	160	60	-	-	5.0	●	1	
TERX 225-W25-12	2	25	13	25	160	60	-	-	6.0	●	1	RXM(H)X 12T3... E260
225-W25-12-S-C	2	25	13	25	100	40	-	-	6.0	●	1	
226-25-12-L250	2	26	14	25	250	40	-	-	6.0	●	3	
232-32-12-L	2	32	20	32	250	50	-	-	6.0	●	3	
332-W32-12	3	32	20	32	160	64	-	-	6.0	●	1	
233-32-12-L200	2	33	21	32	200	40	-	-	6.0	●	3	
233-32-12-L250	2	33	21	32	250	40	-	-	6.0	●	3	
233-32-12-L300	2	33	21	32	300	40	-	-	6.0	●	3	
235-32-12-L250	2	35	23	32	250	40	-	-	6.0	●	3	
340-32-12-L250	3	40	28	32	250	40	-	-	6.0	●	3	
440-W32-12	4	40	28	32	160	50	-	-	6.0	●	1	
440-W32-12-S-C	4	40	28	32	105	35	-	-	6.0	●	1	
TERX 240-W32-16	2	40	24	32	160	50	-	-	8.0	●	1	RXMX 1604... E260
340-32-16-L250	3	40	24	32	250	50	-	-	8.0	●	3	
TERX 350-32-20	3	50	30	32	160	50	-	-	10.0	●	3	RXMX 2006... E260
350-42-20	3	50	30	42	200	60	-	-	10.0	●	3	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E361-E363

TERD/TERX-M

CHASEMOLD

Модульная головка



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TERD 108-M06-05	1	8	3	9.7	23	37.5	M06	2.5	•	RDMX 0501... E260
210-M06-05	2	10	5	9.7	23	37.5	M06	2.5	•	
210-M08-05	2	10	5	13	28	45.5	M08	2.5	•	
212-M08-05	2	12	7	13	28	45.5	M08	2.5	•	
312-M08-05	3	12	7	13	28	45.5	M08	2.5	•	
TERD 215-M08-07	2	15	8	13	23	40.5	M08	3.5	•	RDMX 0702... E260
220-M08-07	2	20	13	13	30	47.5	M08	3.5	•	
320-M08-07	3	20	13	13	30	47.5	M08	3.5	•	
TERX 220-M10-10	2	20	10	18	30	50	M10	5.0	•	RXM(H)X 1003... E260
225-M12-10	2	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	
325-M12-10	3	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	
430-M16-10	4	30	20	29	43	68	M16	5.0	•	
432-M16-10	4	32	22	29	43	68	M16	5.0	•	
435-M16-10	4	35	25	29	43	68	M16	5.0	•	
542-M16-10	5	42	32	29	43	68	M16	5.0	•	
TERX 224-M12-12	2	24	12	21	35	57	M12	6.0	•	RXM(H)X 12T3... E260
232-M16-12	2	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	
332-M16-12	3	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	
335-M16-12	3	35	23	29	43	68	M16	6.0	•	
340-M16-12	3	40	28	29	43	68	M16	6.0	•	
442-M16-12	4	42	30	29	43	68	M16	6.0	•	
TERX 232-M16-16	2	32	16	29	43	68	M16	8.0	•	RXMX 1604... E260
342-M16-16	3	42	26	29	43	68	M16	8.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

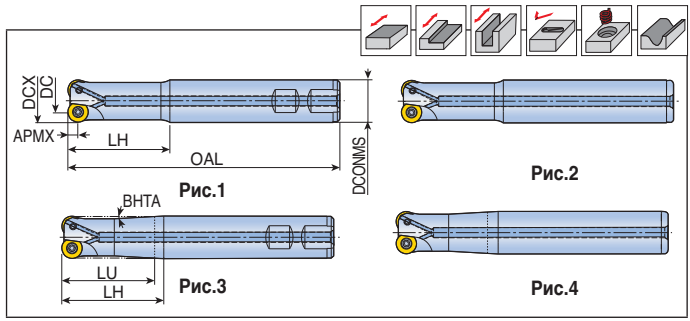
Обозначение	Винт	Ключ			
TERD-05	TS 20038I	TD 6			
TERD-07	SO 25050I	TD 7			
TERX-10	TS 35070I/HG	TD 15			
TERX-12	TS 35085I/HG	TD 15			
TERX-16	TS 45A100I/HG	TD 20			
TERX-20	TS 50115I/HG	TD 20			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E361-E363

TaeguTec

CHASEMOLD

Концевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LU	LH	BHTA	APMX			
TERY	**216-W20-08-L**	2	16	8	20	110	45	55	4.1	4.0	●	3	RYM(H)X 0803... E261-E262
	217-16-08-L130	2	17	9	16	130	-	30	-	4.0	●	2	
	218-16-08-L150	2	18	10	16	150	-	30	-	4.0	●	2	
	320-W20-08	3	20	12	20	150	-	43	-	4.0	●	1	
	320-20-08-L110	3	20	12	20	110	-	60	-	4.0	●	2	
	321-20-08-L150	3	21	13	20	150	-	40	-	4.0	●	2	
	425-W25-08	4	25	17	25	150	-	43	-	4.0	●	1	
	426-25-08-L150	4	26	18	25	150	-	40	-	4.0	●	2	
	532-W32-08	5	32	24	32	160	-	60	-	4.0	●	1	
TERY	**220-W20-10**	2	20	10	20	160	-	60	-	5.0	●	1	RYM(H)X 1004... E261-E262
	220-25-10-L	2	20	10	25	250	60	80	3.5	5.0	●	4	
	221-20-10-L200	2	21	11	20	200	-	30	-	5.0	●	2	
	225-32-10-L	2	25	15	32	250	53	80	5.0	5.0	●	4	
	225-W25-10	2	25	15	25	160	-	60	-	5.0	●	1	
	325-W25-10	3	25	15	25	160	-	60	-	5.0	●	1	
	226-25-10-L200	2	26	16	25	200	-	30	-	5.0	●	2	
	326-25-10-L200	3	26	16	25	200	-	60	-	5.0	●	2	
	432-W32-10	4	32	22	32	160	-	60	-	5.0	●	1	
TERY	**225-W25-12**	2	25	13	25	160	-	60	-	6.0	●	1	RYM(H)X 1205... E261-E262
	226-25-12-L200	2	26	14	25	200	-	60	-	6.0	●	2	
	232-32-12-L	2	32	20	32	250	-	50	-	6.0	●	2	
	332-W32-12	3	32	20	32	160	-	64	-	6.0	●	1	
	332-W32-12-S	3	32	20	32	105	-	35	-	6.0	●	1	
	233-32-12-L250	2	33	21	32	250	-	40	-	6.0	●	2	
	333-32-12-L200	3	33	21	32	200	-	60	-	6.0	●	2	
	340-W32-12	3	40	28	32	160	-	50	-	6.0	●	1	
	340-W32-12-S	3	40	28	32	105	-	35	-	6.0	●	1	
	340-32-12-L250	3	40	28	32	250	-	50	-	6.0	●	2	
	440-W32-12	4	40	28	32	150	-	35	-	6.0	●	1	
	440-W32-12-S	4	40	28	32	105	-	35	-	6.0	●	1	
TERY	**240-W32-16**	2	40	24	32	160	-	50	-	8.0	●	1	RYM(H)X 1606... E261-E262
	340-32-16-L250	3	40	24	32	250	-	50	-	8.0	●	2	
TERY	**350-32-20**	3	50	30	32	160	-	50	-	10.0	●	2	RYM(H)X 2007... E261-E262
	350-40-20	3	50	30	40	200	-	60	-	10.0	●	2	

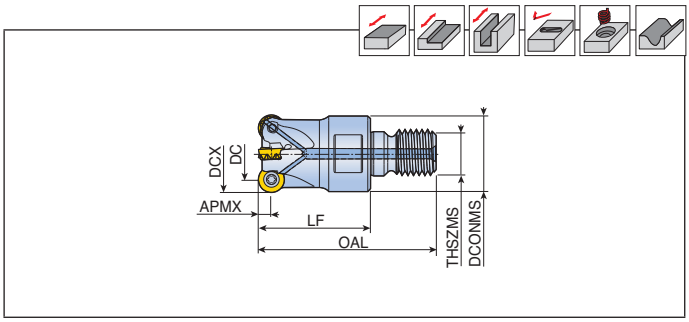
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E364-E366

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TERY-M-08/10

CHASEMOLD

Модульная головка



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TERY 216-M08-08	2	16	8	13	23	40.5	M08	4.0	•	RYM(H)X 0803...
218-M08-08	2	18	10	13	23	40.5	M08	4.0	•	E261-E262
220-M10-08	2	20	12	18	30	50	M10	4.0	•	
320-M10-08	3	20	12	18	30	50	M10	4.0	•	
425-M12-08	4	25	17	21	35	57	M12	4.0	•	
530-M16-08	5	30	22	29	43	68	M16	4.0	•	
532-M16-08	5	32	24	29	43	68	M16	4.0	•	
540-M16-08	5	40	32	29	43	68	M16	4.0	•	
640-M16-08	6	40	32	29	43	68	M16	4.0	•	
TERY 220-M10-10	2	20	10	18	30	50	M10	5.0	•	RYM(H)X 1004...
225-M12-10	2	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	E261-E262
325-M12-10	3	25	15	21	35	57	M12	5.0	•	
430-M16-10	4	30	20	29	43	68	M16	5.0	•	
432-M16-10	4	32	22	29	43	68	M16	5.0	•	
435-M16-10	4	35	25	29	43	68	M16	5.0	•	
542-M16-10	5	42	32	29	43	68	M16	5.0	•	
642-M16-10	6	42	32	29	43	68	M16	5.0	•	

Режимы резания E287-E289

Углы врезания E364-E366

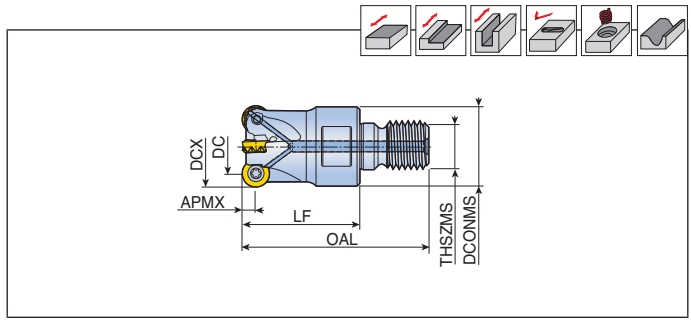
• Подходит для державки T-FLEXTEC

TaeguTec

TERY-M-12/16

CHASEMOLD

Модульная головка



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TERY 225-M12-12	2	25	13	21	35	57	M12	6.0	•	RYM(H)X 1205...
232-M16-12	2	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	E261-E262
332-M16-12	3	32	20	29	43	68	M16	6.0	•	
335-M16-12	3	35	23	29	43	68	M16	6.0	•	
340-M16-12	3	40	28	29	43	68	M16	6.0	•	
440-M16-12	4	40	28	29	43	68	M16	6.0	•	
442-M16-12	4	42	30	29	43	68	M16	6.0	•	
TERY 232-M16-16	2	32	16	29	43	68	M16	8.0	•	RYM(H)X 1606...
240-M16-16	2	40	24	29	43	68	M16	8.0	•	E261-E262
342-M16-16	3	42	26	29	43	68	M16	8.0	•	

• устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
TERY-08	TS 30A060I/HG	TD 9	-		
TERY-10	TS 35070I/HG(UnderD21), TS 35085I/HG	TD 15	-		
TERY-12	TS 40093I	TD 15	-		
TERY-16	TS 50115I	TD 20	-		
TERY-20	TS 60A130I	-	BLD T25/M7	SW6-T	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E364-E366

Стальной хвостовик

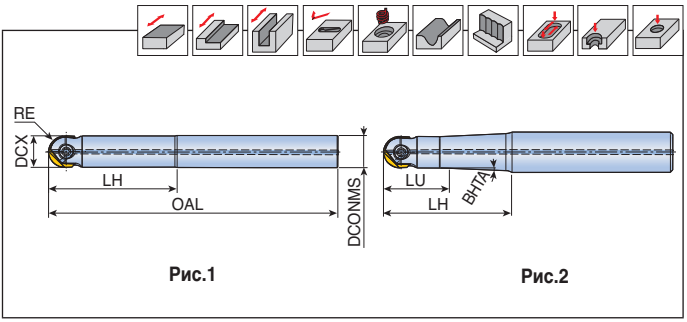


Рис.1 Рис.2

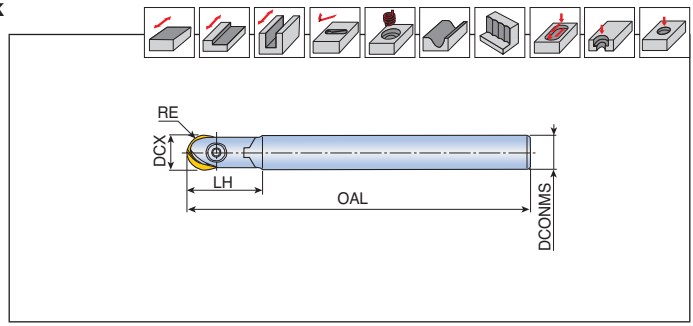
Обозначение	Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
	DCX	RE	DCONMS	OAL	LH	LU	BHTA			
TNF 060-10M	6	3	10	80	30	15	7.5°	●	2	NFB 060...
060-30-L80	6	3	10	80	30	-	-	●	1	NFR 060A...
080-08S	8	4	8	90	20	-	-	●	1	NFB 080...
080-12S	8	4	12	100	20	10	9.5°	●	2	NFR 080A...
080-12M	8	4	12	130	50	10	3°	●	2	
100-10S	10	5	10	90	30	-	-	●	1	NFB 100...
100-12S	10	5	12	110	25	15	5°	●	2	NFR 100A...
100-16M	10	5	16	130	60	15	3.5°	●	2	NFR 110A...
120-12S	12	6	12	110	30	-	-	●	1	NFB 120...
120-12M	12	6	12	180	60	-	-	●	1	NFR 120A...
120-16M	12	6	16	140	60	25	2.4°	●	2	NFR 130A...
120-20L	12	6	20	180	80	40	5°	●	2	
160-16M	16	8	16	130	40	-	-	●	1	NFB 160...
160-16L	16	8	16	200	100	-	-	●	1	NFR 160A...
160-20M	16	8	20	160	60	25	2.5°	●	2	NFR 170A...
160-25L	16	8	25	220	100	55	5°	●	2	
200-20S	20	10	20	110	40	-	-	●	1	NFB 200...
200-20M	20	10	20	150	50	-	-	●	1	NFR 200A...
200-20L	20	10	20	220	70	-	-	●	1	NFR 210A...
200-25M	20	10	25	180	80	40	2.5°	●	2	
200-25L	20	10	25	220	110	45	1.5°	●	2	
250-25S	25	12.5	25	125	40	-	-	●	1	NFB 250...
250-25M	25	12.5	25	170	70	-	-	●	1	NFR 250A...
250-32M	25	12.5	32	200	90	32	3°	●	2	NFR 260A...
250-32L	25	12.5	32	250	130	40	1.5°	●	2	
300-32S	30	15	32	140	55	-	-	●	1	NFB 300...
300-32M	30	15	32	190	75	-	-	●	1	NFB 320...
300-32L	30	15	32	250	100	65	1°	●	2	NFR 300A...
300-32XL	30	15	32	300	150	-	-	●	1	NFR 320A...
300-32-L220	30	15	32	220	100	55	1°	●	2	
320-32L	32	16	32	250	60	-	-	●	1	NFB 320...
										NFR 320A...
										E252-E254

Режимы резания
E287-E289

TNF-CT-L

FINEBALL

Твердосплавный хвостовик



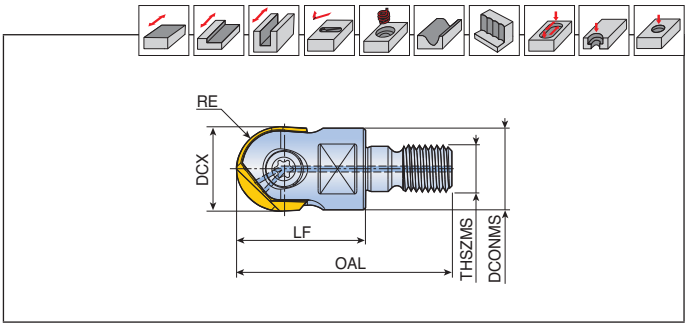
Обозначение		Размеры (мм)					Пластина
		DCX	RE	DCONMS	OAL	LH	
TNF	**060-06-CT-L60**	6	3	6	60	15	NFB 060... NFR 060A...
	060-06-CT-L80	6	3	6	80	20	
	060-06-CT-L92	6	3	6	92	35	
	060-06-CT-L120	6	3	6	120	65	
	060-06-CT-L140	6	3	6	140	25	
	080-08-CT-L100	8	4	8	100	30	NFB 080... NFR 080A...
	080-10-CT-L140	8	4	10	140	75	
	080-08-CT-L160	8	4	8	160	80	
	100-10-CT-L100	10	5	10	100	35	NFB 100... NFR 100A... NFR 110A...
	100-10-CT-L140	10	5	10	140	75	
	100-10-CT-L200	10	5	10	200	70	
	100-10-CT-L220	10	5	10	220	140	
	120-12-CT-L120	12	6	12	120	50	NFB 120... NFR 120A... NFR 130A...
	120-12-CT-L160-S	12	6	12	160	30	
	120-12-CT-L160	12	6	12	160	90	
	120-12-CT-L200	12	6	12	200	70	
	120-12-CT-L220	12	6	12	220	150	
	160-16-CT-L120	16	8	16	120	60	NFB 160... NFR 160A... NFR 170A...
	160-16-CT-L160-S	16	8	16	160	70	
	160-16-CT-L160	16	8	16	160	80	
	160-16-CT-L200	16	8	16	200	70	
	160-16-CT-L220	16	8	16	220	150	
	200-20-CT-L200	20	10	20	200	70	NFB 200... NFR 200A... NFR 210A...
	200-20-CT-L110	20	10	20	110	40	
	200-20-CT-L220	20	10	20	220	120	
	200-20-CT-L300	20	10	20	300	220	
	250-25-CT-L200	25	12.5	25	200	70	NFB 250... NFR 250A... NFR 260A...
	250-25-CT-L220-S	25	12.5	25	220	80	
	250-25-CT-L220	25	12.5	25	220	120	
	250-25-CT-L300	25	12.5	25	300	220	
	300-32-CT-L200	30	15	32	200	70	NFB 300... NFB 320... NFR 300A... NFR 320A...
	300-32-CT-L250-S	30	15	32	250	80	
	300-32-CT-L250	30	15	32	250	150	
	300-32-CT-L350-S	30	15	32	350	80	E252-E254
	300-32-CT-L350	30	15	32	350	230	
	320-32-CT-L300	32	16	32	300	220	NFB 320... NFR 320A...

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TNF-M

FINEBALL

Модульная головка



Обозначение	Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
	DCX	RE	DCONMS	OAL	LF	THSZMS		
TNF 100-M06	10	5	9.7	34.5	20	M06	●	NFB 100...
								NFR 100A...
								NFR 110A...
120-M06	12	6	11.5	37.5	23	M06	●	NFB 120...
120-M08	12	6	13	40.5	23	M08	●	NFR 120A...
								NFR 130A...
160-M08	16	8	13	47.5	30	M08	●	NFB 160...
								NFR 160A...
								NFR 170A...
200-M10	20	10	19	50	30	M10	●	NFB 200...
								NFR 200A...
								NFR 210A...
250-M12	25	12.5	24	57	35	M12	●	NFB 250...
250-M16	25	12.5	29	68	43	M16	●	NFR 250A...
								NFR 260A...
300-M16	30	15	29	68	43	M16	●	NFB 300...
								NFB 320...
								NFR 300A...
								NFR 320A...
320-M16	32	16	29.5	68	43	M16	●	NFB 320...
								NFR 320A...
								E252-E254

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			Рукоятка ключа	
TNF 060	TS 20F060A	TD 6	-	-	-	
TNF 080	TS 25F080A	TD 8	-	-	-	
TNF 100	TS 30F100A	TD 10	-	-	-	
TNF 120	TS 40F120A	TD 15	-	-	-	
TNF 160	TS 50F160A	-	T-T20	-	-	
TNF 200	TS 60F200A	-	-	BLD T25/M7	SW6-T	
TNF 250	TS 70F250A	-	-	BLD T25/M7	SW6-T	
TNF 300, TNF 320	TS 80F300A	-	T-T30	-	-	

Режимы резания
E287-E289

TaeguTec

Концевая фреза

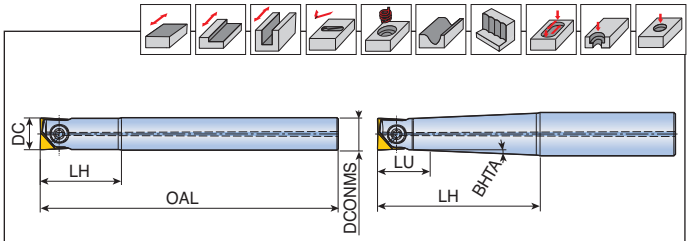


Рис.1 Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
	DC	DCONMS	OAL	LH	LU	BHTA			
TNFR 060-10M	6	10	80	30	15	9°	●	2	NFR 060A...
080-12S	8	12	100	22	10	9°	●	2	NFR 080A...
080-12M	8	12	130	50	10	2.8°	●	2	
100-12S	10	12	110	25	15	5°	●	2	NFR 100A...
100-16M	10	16	150	50	15	3.5°	●	2	NFR 110A...
120-12S	12	12	110	30	-	-	●	1	NFR 120A...
120-16M	12	16	160	60	18	2.5°	●	2	NFR 130A...
160-16S	16	16	130	50	-	-	●	1	NFR 160A...
160-16M	16	16	170	70	-	-	●	1	NFR 170A...
160-16L	16	16	200	100	-	-	●	1	
200-20S	20	20	140	60	-	-	●	1	NFR 200A...
200-20M	20	20	180	80	-	-	●	1	NFR 210A...
200-20L	20	20	250	120	-	-	●	1	
250-25S	25	25	150	70	-	-	●	1	NFR 250A...
250-25M	25	25	200	100	-	-	●	1	NFR 260A...
250-25L	25	25	250	120	-	-	●	1	
300-32S	30	32	140	55	-	-	●	1	NFR 300A
300-32M	30	32	190	75	-	-	●	1	NFR 320A
300-32L	30	32	250	100	65	1°	●	2	
320-32L	32	32	250	60	-	-	●	1	NFR 320A

E253-E254

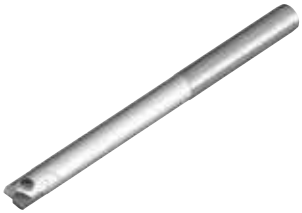
Режимы резания
E287-E289

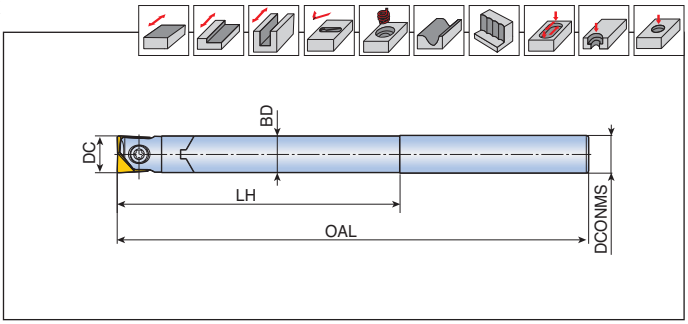
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TNFR-CT-L

FINEBALL

Твердосплавный хвостовик





Обозначение	Размеры (мм)					Пластина
	DC	DCONMS	BD	OAL	LH	
TNFR 060-06-CT-L60	6	6	5.8	60	15	NFR 060A...
060-06-CT-L80	6	6	5.8	80	20	
080-08-CT-L140	8	8	7.8	140	75	NFR 080A...
100-10-CT-L140	10	10	9.7	140	75	NFR 100A... NFR 110A...
120-12-CT-L160	12	12	11.7	160	95	NFR 120A... NFR 130A...
160-16-CT-L200	16	16	15.5	200	120	NFR 160A... NFR 170A...
200-20-CT-L250	20	20	19.5	250	160	NFR 200A... NFR 210A...
250-25-CT-L300	25	25	24.5	300	200	NFR 250A... NFR 260A...
300-32-CT-L350	30	32	29.5	350	230	NFR 300A... NFR 320A...
320-32-CT-L350	32	32	31.5	350	230	NFR 320A...

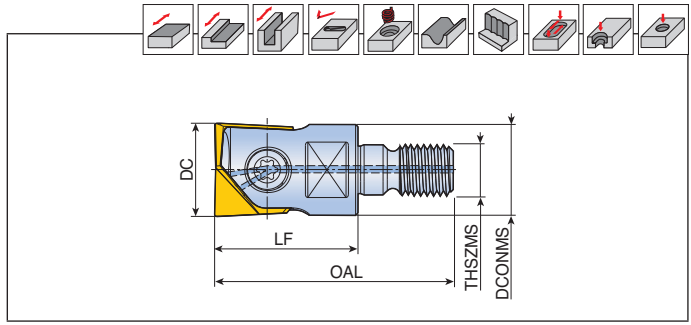
E253-E254

Режимы резания
E287-E289

TNFR-M

FINEBALL

Модульная головка



Обозначение	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS		
TNFR 100-M06	10	9.7	20	34.5	M06	•	NFR 100A... NFR 110A...
120-M06	12	11.5	23	37.5	M06	•	NFR 120A...
120-M08	12	13	23	40.5	M08	•	NFR 130A...
160-M08	16	13	30	47.5	M08	•	NFR 160A... NFR 170A...
200-M10	20	19	30	50	M10	•	NFR 200A... NFR 210A...
250-M12	25	24	35	57	M12	•	NFR 250A... NFR 260A...
300-M16	30	29	43	68	M16	•	NFR 300A NFR 320A
320-M16	32	29.5	43	68	M16	•	NFR 320A E253-E254

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

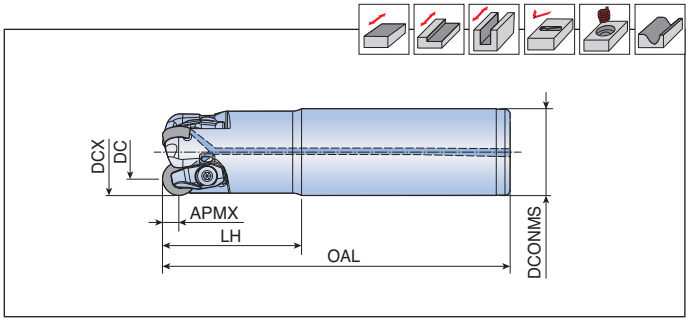
Обозначение	Винт	Ключ			Рукоятка ключа	
TNFR 060	TS 20F060A	TD 6	-	-	-	
TNFR 080	TS 25F080A	TD 8	-	-	-	
TNFR 100	TS 30F100A	TD 10	-	-	-	
TNFR 120	TS 40F120A	TD 15	-	-	-	
TNFR 160	TS 50F160A	-	T-T20	-	-	
TNFR 200	TS 60F200A	-	-	BLD T25/M7	SW6-T	
TNFR 250	TS 70F250A	-	-	BLD T25/M7	SW6-T	
TNFR 300, TNFR 320	TS 80F300A	-	T-T30	-	-	

Режимы резания E287-E289

TERP-09

CHASESPEED

Концевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TERP	**220-20-09FL-L80**	2	20	10.6	20	80	30	4.7	•	RPGN 0903 FL...
	325-25-09FL-L100	3	25	15.6	25	100	40	4.7	•	E258
	432-32-09FL-L120	4	32	22.5	32	120	40	4.7	•	

• [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

Обозначение	Прижим	Винт	Скрепление	Ключ	
TERP-09	CCL-3S-F	CLS-35A120	CSR 1.25	L-W 2	

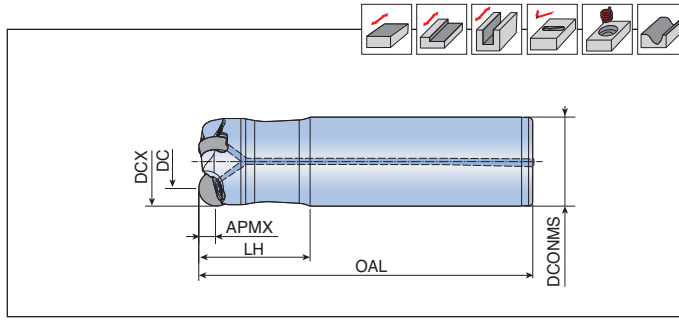
Режимы резания E287-E289

TaeguTec

TERP-12

CHASESPEED

Концевая фреза



Обозначение			Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TERP	**332-32-12-L120**	3	32	19.3	32	120	40	6.3	•	RPGN 1204 FL...
	440-32-12-L120	4	40	27.3	32	120	40	6.3	•	E258

• [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

Обозначение	Clamp	Винт	Ключ		
TERP-12	WFZ 6-C	WS 6	T-W 3		

Режимы резания
E287-E289

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Концевая фреза

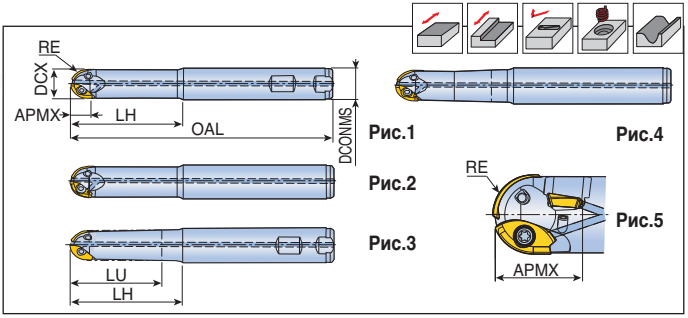


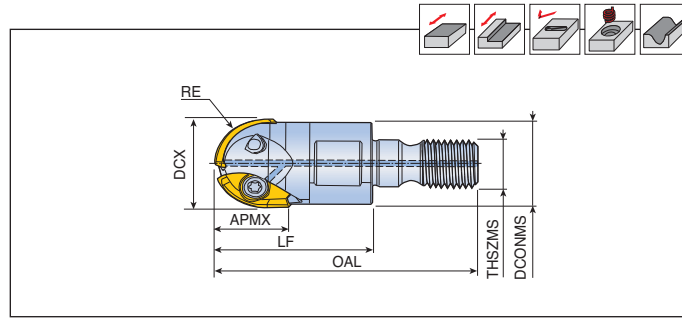
Рис.1 Рис.2 Рис.3 Рис.4 Рис.5

Обозначение	Размеры (мм)							Рис.	Пластина				
	DCX	RE	DCONMS	OAL	LU	LH	APMX		Сферическая		Периферийная	
2F 16-11-W20-L120	16	8	20	120	35.5	60	11.8	3	2FB160 E224	2	-	-
16-11-20-L130	16	8	20	130	45.9	60	11.8	4		2	-	-
16-11-20-L200	16	8	20	200	45.9	60	11.8	4		2	-	-
16-20-W20-L120-P	16	8	20	120	41.8	60	20.5	5		2	APKT 09T3 E236	1
16-20-25-L200-P	16	8	25	200	43.4	65	20.5	5		2		1
20-13-W25-L105	20	10	25	105	-	45	13.6	1	2FB200 E224	2	-	-
20-13-W25-L150	20	10	25	150	45.7	65	13.6	3		2	-	-
20-13-20-L220	20	10	20	220	-	70	13.6	2		2	-	-
20-13-25-L160	20	10	25	160	58.4	75	13.6	4		2	-	-
20-13-25-L220	20	10	25	220	65.7	85	13.6	4		2	-	-
20-22-25-L125-P	20	10	25	125	45.7	65	22.3	5		2	APKT 09T3 E236	1
20-22-25-L200-P	20	10	25	200	74.3	90	22.3	5		2		1
20-22-32-L250-P	20	10	32	250	72.3	100	22.3	5		2		1
25-17-W25-L150	25	12.5	25	150	-	60	17.7	1	2FB250 E224	2	-	-
25-17-32-L150	25	12.5	32	150	55.7	75	17.7	4		2	-	-
25-17-32-L200	25	12.5	32	200	61.6	85	17.7	4		2	-	-
25-17-32-L300	25	12.5	32	300	80	120	17.7	4		2	-	-
25-35-25-L200-P	25	12.5	25	200	-	87.5	35.1	5		2	APKT 09T3 E236	2
25-35-32-L200-P	25	12.5	32	200	-	100	35.1	5		2		2
25-35-32-L250-P	25	12.5	32	250	-	110	35.1	5		2		2
25-43-32-L300-P	25	12.5	32	300	-	120	43.7	5		2		3
30-20-W32-L180	30	15	32	180	-	86.1	20.0	1	2FB300 E224	2	-	-
30-20-30-L250	30	15	30	250	-	104.6	20.0	2		2	-	-
30-20-32-L200	30	15	32	200	-	86.1	20.0	2		2	-	-
30-20-32-L300	30	15	32	300	-	126.1	20.0	2		2	-	-
30-43-32-L160-P	30	15	32	160	-	66	43.7	5		2	APKT 1204 E237	2
30-43-32-L200-P	30	15	32	200	-	85.6	43.7	5		2		2
30-43-32-L250-P	30	15	32	250	-	125.6	43.7	5		2		2
30-51-32-L300-P	30	15	32	300	-	146	55.3	5		2		3
32-21-W32-L200	32	16	32	200	-	100	21.4	1	2FB320 E224	2	-	-
32-21-32-L180	32	16	32	180	-	100	21.4	2		2	-	-
32-21-32-L300	32	16	32	300	-	130	21.4	2		2	-	-
32-44-32-L160-P	32	16	32	160	-	66.4	44.7	5		2	APKT 1204 E237	2
32-44-32-L200-P	32	16	32	200	-	83.7	44.7	5		2		2
32-44-32-L250-P	32	16	32	250	-	123.7	44.7	5		2		2
32-44-32-L300-P	32	16	32	300	-	143.7	44.7	5		2		2

Режимы резания E287-E289

• Внутренние каналы подачи СОЖ к кромкам

Модульная головка



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	RE	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
2F 16-11-M08	2	16	8	13	25	42.5	M08	11.8	•	2FB160...
20-13-M10	2	20	10	18	30	50	M10	13.6	•	2FB200...
25-17-M12	2	25	12.5	21	35	57	M12	17.7	•	2FB250...
30-20-M16	2	30	15	29	43	68	M16	20.0	•	2FB300...
32-21-M16	2	32	16	29	43	68	M16	21.4	•	2FB320...
										E224

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт		Ключ		
	Ball	Periphery	Ball	Periphery	
2FB160/APKT 09T3	TS 25064I	TS 25055I/HG	TD 8	TD 8	
2FB200/APKT 09T3	TS 30085I/HG	TS 25055I/HG	TD 9	TD 8	
2FB250/APKT 09T3	TS 35085I/HG	TS 25055I/HG	TD 15	TD 8	
2FB300/APKT 1204	TS 40A100I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	
2FB320/APKT 1204	TS 40A115I	TS 35A088I/HG	TD 15	TD 10P	

Режимы резания
E287-E289

Концевая фреза

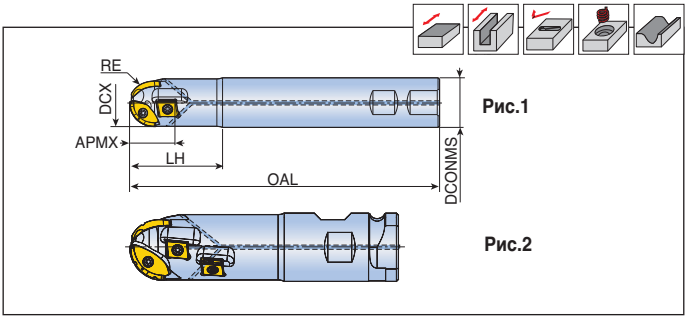


Рис.1

Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина					
	DCX	RE	DCONMS	OAL	LH	APMX		Сферическая1		Сферическая2		Периферийная	
3F 32-39-W32-150	32	16	32	150	60	39	1	3FB320C-M E226	1	3FB320P-M E226	2	CNHX 131108T E246	2
32-39-W32-200	32	16	32	200	60	39	1		1		2		2
32-39-W32-250	32	16	32	250	60	39	1		1		2		2
50-54-W40-150	50	25	40	150	70	54	1	3FB500C-M E226	1	3FB500P-M E226	2	CNHX 160608T E246	2
50-80-W50-200	50	25	50	200	110	80	1		1		2		4
50-80-W50-250	50	25	50	250	110	80	1		1		2		4
3F 50-68-CN50.8-200	50	25	50.8	200	115	68	2		1		2		3
50-94-CN50.8-250	50	25	50.8	250	165	94	2		1		2		5

- Когда глубина резания приближена к макс. 'ap', пожалуйста, считайте Z=1
- Внутренние каналы подачи СОЖ к кромкам

Запчасти

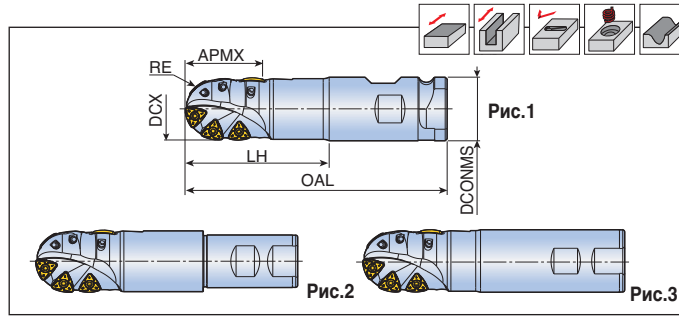
Обозначение	Винт	Ключ			
3F 32	TS 40093I	TD 15	-		
3F 50	TS 50115I	-	T-T20		

Режимы резания
E287-E289

TDB50X-CN/-W

CHASE2BALL

Концевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCX	RE	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TDB50X 59-CN50.8-L200	6	50	25	50.8	200	110	59	1	6RBE 50...
69-CN50.8-L250	7	50	25	50.8	250	160	69	1	E233
TDB50X 59-W40-L200	6	50	25	40	200	128	59	2	
69-W40-L250	7	50	25	40	250	178	69	2	
59-W42-L200	6	50	25	42	200	128	59	2	
69-W42-L250	7	50	25	42	250	178	69	2	
59-W50-L200	6	50	25	50	200	90	59	3	
69-W50-L250	7	50	25	50	250	140	69	3	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TDB50X	TS50B106I/HG	T-T20			

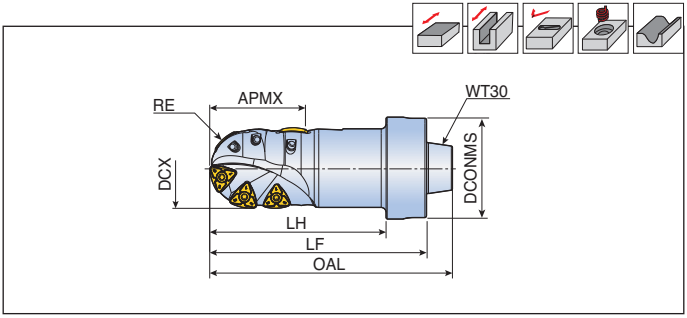
Режимы резания
E287-E289

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDB50X-WT

CHASE2BALL

Концевая фреза



Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
		DCX	RE	DCONMS	OAL	LH	LF	APMX	
TDB50X 59-WT30-L150	6	50	25	63	150	109	134	59	6RBE 50...
69-WT30-L200	7	50	25	63	200	159	184	69	E233

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TDB50X-WT	TS50B106I/HG	T-T20			

Режимы резания
E287-E289

THFN/THFN-CT

NANRUSH

Концевая фреза для высоких подач

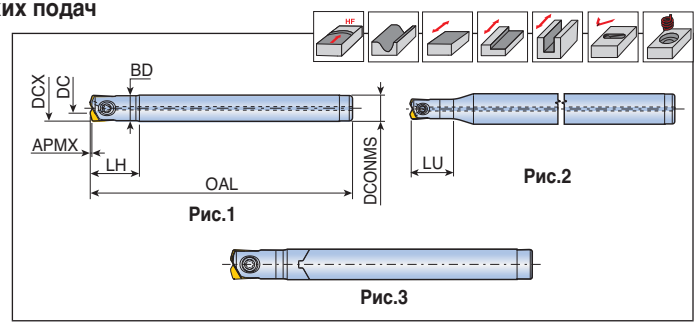


Рис.1

Рис.2

Рис.3

Обозначение		Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	BD	OAL	LH	LU	APMX			
THFN 060-06-L80	2	6	3	6	5.8	80	13	-	0.3	●	1	HFN 060...
060-10-L120	2	6	3	10	5.8	120	-	13	0.3	●	2	
080-08-L80	2	8	4	8	7.6	80	18	-	0.5	●	1	HFN 080...
080-12-L140	2	8	4	12	7.6	140	-	18	0.5	●	2	
THFN 060-06-CT-L80	2	6	3	6	5.8	80	20	-	0.3	x	3	HFN 060...
060-06-CT-L140	2	6	3	6	5.8	140	25	-	0.3	x	3	
080-08-CT-L80	2	8	4	8	7.6	80	20	-	0.5	x	3	HFN 080...
080-08-CT-L160	2	8	4	8	7.6	160	30	-	0.5	x	3	E247

• THFN-CT твердосплавный хвостовик

Запчасти

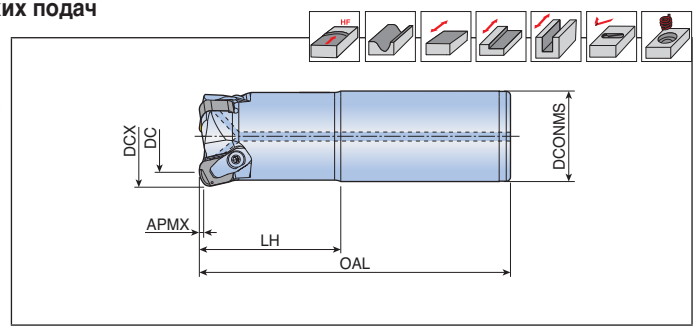
Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
THFN 060	TS 20F060A	TD 6	-	-	
THFN 080	TS 25F080A	-	TBLD T08-W4	THND 4W	

Cutting Condition E287-E289
Углы врезания E351

TEBN-09CH

CERAMICSFEED

Концевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Канал для воздуха[1]	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TEBN 225-25-09CH-L100	2	25	14.8	25	100	40	1.5	x	BNGX 0904...
325-25-09CH-L100	3	25	14.8	25	100	40	1.5	x	E245
332-32-09CH-L120	3	32	21.5	32	120	40	1.5	•	
440-32-09CH-L120	4	40	29.4	32	120	40	1.5	•	

• [1] Канал только для подачи воздуха (Использование СОЖ запрещено)

Запчасти

Обозначение	Clamp	Винт	Пружина	Ключ	
TEBN-09CH	CCL-3S	CLS-35A120	CSR 1.25	L-W 2	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E367

TaeguTec

TEPT-05/10

CHASE10MILL

Концевая фреза для высоких подач и модульные головки

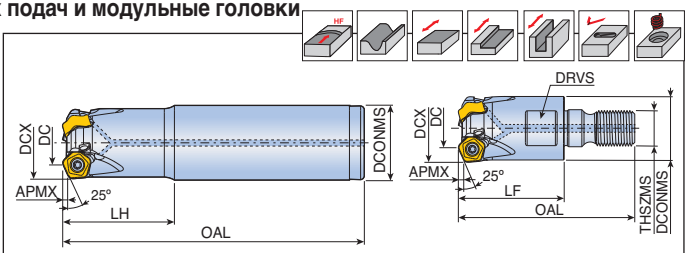


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)									Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	LH	DRVS	APMX			
TEPT	**320-20-05-L150**	3	20	11.9	20	-	150	-	50	-	1.5	●	1	PTKU 0503... E257
	425-25-05-L150	4	25	16.8	25	-	150	-	50	-	1.5	●	1	
	426-25-05-L200	4	26	17.8	25	-	200	-	30	-	1.5	●	1	
	532-32-05-L200	5	32	23.8	32	-	200	-	50	-	1.5	●	1	
	533-32-05-L200	5	33	24.8	32	-	200	-	30	-	1.5	●	1	
	640-32-05-L200	6	40	31.8	32	-	200	-	30	-	1.5	●	1	
TEPT	**320-M10-05**	3	20	11.9	18	30	50	M10	-	15	1.5	●	2	
	425-M12-05	4	25	16.8	21	35	57	M12	-	17	1.5	●	2	
	532-M16-05	5	32	23.8	29	43	68	M16	-	25	1.5	●	2	
	640-M16-05	6	40	31.8	29	43	68	M16	-	25	1.5	●	2	
TEPT	**340-32-10-L200**	3	40	23.5	32	-	200	-	40	-	3.0	●	1	PTKU 1006... E257
TEPT	**340-M16-10**	3	40	23.5	29	43	68	M16	-	25	3.0	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
TEPT-05	TS 25D060/HG-P	TD 7P	-	-	
TEPT-10	TS 50D130/HG-P	-	TBLD T20P-W6	THND 6W	

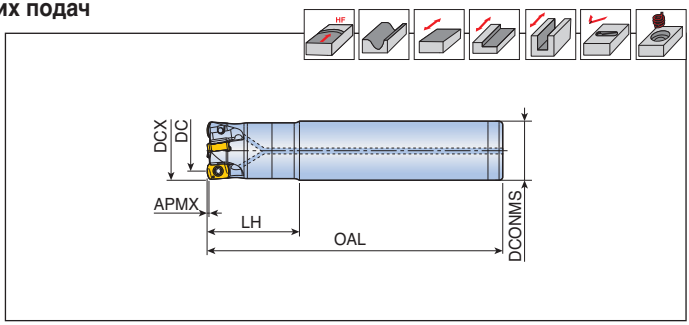
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E349-E350

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TEBL-04

CHASE4FEED

Концевая фреза для высоких подач



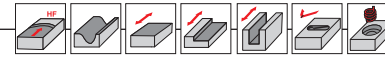
Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TEBL 108-08-04-L80	1	8	3.8	8	80	20	0.5	●	BLMP 0402...
210-10-04-L100	2	10	5.7	10	100	20	0.5	●	E243
211-10-04-L100	2	11	6.6	10	100	20	0.5	●	
312-12-04-L110	3	12	7.6	12	110	20	0.5	●	
313-12-04-L110	3	13	8.6	12	110	20	0.5	●	
416-16-04-L150	4	16	11.6	16	150	25	0.5	●	
417-16-04-L200	4	17	12.6	16	200	25	0.5	●	
520-20-04-L200	5	20	15.5	20	200	25	0.5	●	
521-20-04-L200	5	21	16.5	20	200	25	0.5	●	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

TEBL-M(S)-04

CHASE4FEED

Модульная головка для высоких подач



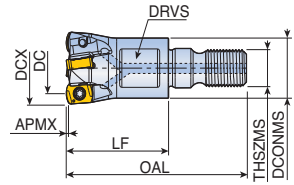


Рис.1

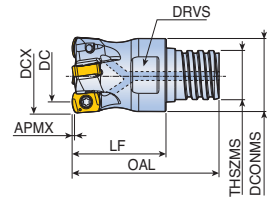


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX	DRVS			
TEBL 210-M06-04	2	10	5.7	9.7	17	31.5	M06	0.5	8	●	1	BLMP 0402...
211-M06-04	2	11	6.6	9.7	17	31.5	M06	0.5	8	●	1	E243
312-M06-04	3	12	7.6	11	17	31.5	M06	0.5	8	●	1	
313-M06-04	3	13	8.6	11	17	31.5	M06	0.5	8	●	1	
416-M08-04	4	16	11.6	13	23	40.5	M08	0.5	10	●	1	
417-M08-04	4	17	12.6	13	23	40.5	M08	0.5	10	●	1	
520-M10-04	5	20	15.5	18	23	43	M10	0.5	15	●	1	
725-M12-04	7	25	20.6	21	27	49	M12	0.5	17	●	1	
832-M16-04	8	32	27.5	29	27	52	M16	0.5	25	●	1	
TEBL 210-S06-04	2	10	5.7	9.6	15	21.3	S06	0.5	8	●	2	
312-S08-04	3	12	7.6	11.5	16	23.5	S08	0.5	10	●	2	
416-S10-04	4	16	11.6	15.2	20	31.3	S10	0.5	13	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC и MAXI-RUSH

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEBL-04	TS 18041I/HG	TD 6P			

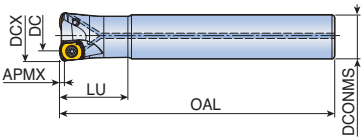
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TEBL-06

CHASE4FEED

Концевая фреза для высоких подач



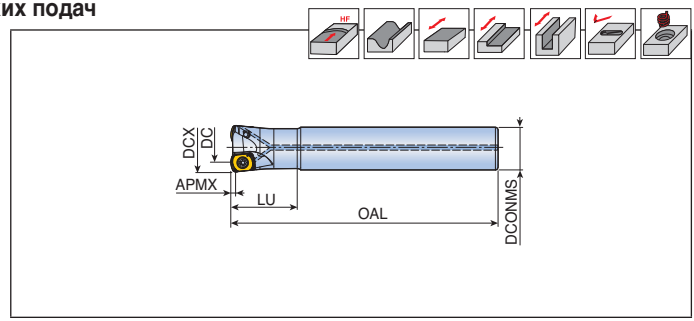
Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LU	APMX		
TEBL	216-15-06-L150	2	16	9.4	15	150	40	0.7	●	BLMP 0603...
	216-16-06	2	16	9.4	16	150	40	0.7	●	E243
	216-16-06-S	2	16	9.4	16	100	30	0.7	●	
	217-16-06-S	2	17	10.1	16	100	30	0.7	●	
	217-16-06	2	17	10.1	16	150	40	0.7	●	
	217-16-06-L200	2	17	10.1	16	200	20	0.7	●	
	218-16-06	2	18	11.1	16	150	25	0.7	●	
	220-20-06-L200	2	20	12.4	20	200	80	1.0	●	
	320-19-06-L180	3	20	12.4	19	180	80	1.0	●	
	320-20-06-S	3	20	12.4	20	130	50	1.0	●	
	320-20-06	3	20	12.4	20	160	80	1.0	●	
	321-20-06-S	3	21	13.4	20	150	20	1.0	●	
	321-20-06-L200	3	21	13.4	20	200	20	1.0	●	
	325-25-06-L220	3	25	17.3	25	220	50	1.0	●	
	425-24-06-L180	4	25	17.3	24	180	60	1.0	●	
	425-25-06-S	4	25	17.3	25	140	60	1.0	●	
	425-25-06	4	25	17.3	25	180	60	1.0	●	
	425-25-06-L250	4	25	17.3	25	250	40	1.0	●	
	326-25-06-L200	3	26	18.3	25	200	30	1.0	●	
	326-25-06-L250	3	26	18.3	25	250	30	1.0	●	
	426-25-06-S	4	26	18.3	25	150	30	1.0	●	
	426-25-06-L200	4	26	18.3	25	200	30	1.0	●	
	426-25-06-L250	4	26	18.3	25	250	30	1.0	●	
	530-32-06-S	5	30	22.3	32	150	70	1.0	●	
	530-32-06-L200	5	30	22.3	32	200	120	1.0	●	
	432-32-06-S	4	32	24.3	32	150	70	1.0	●	
	532-32-06-S	5	32	24.3	32	150	70	1.0	●	
	532-32-06-L200	5	32	24.3	32	200	120	1.0	●	
	433-32-06-L220	4	33	25.3	32	220	40	1.0	●	
	433-32-06-L300	4	33	25.3	32	300	50	1.0	●	
	533-32-06-S	5	33	25.3	32	150	30	1.0	●	
	533-32-06-L200	5	33	25.3	32	200	40	1.0	●	
	533-32-06-L250	5	33	25.3	32	250	40	1.0	●	
	435-32-06-L200	4	35	27.3	32	200	50	1.0	●	
	435-32-06-L300	4	35	27.3	32	300	50	1.0	●	

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

TEBL-06

CHASE4FEED

Концевая фреза для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	LU	APMX		
TEBL 535-32-06-L200	5	35	27.3	32	200	50	1.0	●	BLMP 0603...
535-32-06-L300	5	35	27.3	32	300	50	1.0	●	E243
540-32-06-L220	5	40	32.2	32	220	40	1.0	●	
640-32-06-S	6	40	32.2	32	150	40	1.0	●	
640-32-06-L220	6	40	32.2	32	220	40	1.0	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P			

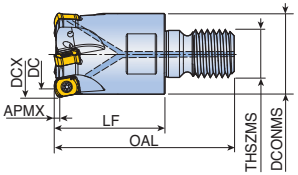
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TEBL-M-06

CHASE4FEED

Модульная головка для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TEBL 216-M08-06	2	16	9.4	13	25	42.5	M08	0.7	•	BLMP 0603... E243
217-M08-06	2	17	10.1	13	25	42.5	M08	0.7	•	
218-M08-06	2	18	11.1	13	25	42.5	M08	0.7	•	
220-M10-06	2	20	12.4	18	30	50	M10	1.0	•	
320-M10-06	3	20	12.4	18	30	50	M10	1.0	•	
321-M10-06	3	21	13.4	18	30	50	M10	1.0	•	
322-M10-06	3	22	14.4	18	30	50	M10	1.0	•	
325-M12-06	3	25	17.3	21	35	57	M12	1.0	•	
425-M12-06	4	25	17.3	21	35	57	M12	1.0	•	
326-M12-06	3	26	18.3	21	35	57	M12	1.0	•	
426-M12-06	4	26	18.3	21	35	57	M12	1.0	•	
530-M16-06	5	30	22.3	29	40	65	M16	1.0	•	
432-M16-06	4	32	24.3	29	40	65	M16	1.0	•	
532-M16-06	5	32	24.3	29	40	65	M16	1.0	•	
433-M16-06	4	33	25.3	29	40	65	M16	1.0	•	
533-M16-06	5	33	25.3	29	40	65	M16	1.0	•	
435-M16-06	4	35	27.3	29	43	68	M16	1.0	•	
535-M16-06	5	35	27.3	29	43	68	M16	1.0	•	
640-M16-06	6	40	32.2	29	43	68	M16	1.0	•	
542-M16-06	5	42	34.2	29	43	68	M16	1.0	•	
642-M16-06	6	42	34.2	29	43	68	M16	1.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEBL-06	TS 25064I/HG-P	TD 8P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

TEBL-09

CHASE4FEED

Концевая фреза для высоких подач

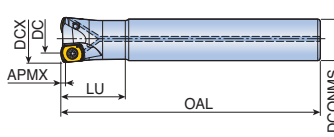


Рис.1

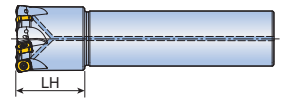


Рис.2

Обозначение			Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LU	LH	APMX			
TEBL	**225-25-09-L150**	2	25	14.7	25	150	70	-	1.5	●	1	BLMP 0904... E243
	225-25-09-L200	2	25	14.7	25	200	100	-	1.5	●	1	
	325-25-09-L150	3	25	14.7	25	150	70	-	1.5	●	1	
	325-25-09-L200	3	25	14.7	25	200	110	-	1.5	●	1	
	326-25-09-L150	3	26	15.7	25	150	30	-	1.5	●	1	
	326-25-09-L220	3	26	15.7	25	220	30	-	1.5	●	1	
	330-32-09-L160	3	30	19.6	32	160	70	-	1.5	●	1	
	330-32-09-L220	3	30	19.6	32	220	120	-	1.5	●	1	
	332-32-09-L160	3	32	21.6	32	160	70	-	1.5	●	1	
	332-32-09-L220	3	32	21.6	32	220	120	-	1.5	●	1	
	432-32-09-L160	4	32	21.6	32	160	70	-	1.5	●	1	
	432-32-09-L220	4	32	21.6	32	220	120	-	1.5	●	1	
	433-32-09-L180	4	33	22.6	32	180	30	-	1.5	●	1	
	433-32-09-L250	4	33	22.6	32	250	30	-	1.5	●	1	
	440-32-09-L180	4	40	29.6	32	180	-	40	1.5	●	2	
	440-32-09-L250	4	40	29.6	32	250	-	40	1.5	●	2	
	540-32-09-L180	5	40	29.6	32	180	-	40	1.5	●	2	
	540-32-09-L250	5	40	29.6	32	250	-	40	1.5	●	2	

Режимы резания E287-E289

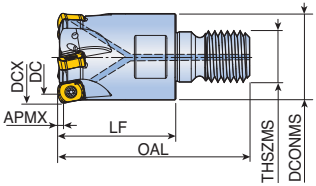
Углы врезания E352-E355

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TEBL-M-09

CHASE4FEED

Модульная головка для высоких подач



Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TEBL 225-M12-09	2	25	14.7	21	35	57	M12	1.5	•	BLMP 0904... E243
325-M12-09	3	25	14.7	21	35	57	M12	1.5	•	
326-M12-09	3	26	15.7	21	35	57	M12	1.5	•	
330-M16-09	3	30	19.6	29	43	68	M16	1.5	•	
332-M16-09	3	32	21.6	29	43	68	M16	1.5	•	
432-M16-09	4	32	21.6	29	43	68	M16	1.5	•	
433-M16-09	4	33	22.6	29	43	68	M16	1.5	•	
335-M16-09	3	35	24.6	29	43	68	M16	1.5	•	
435-M16-09	4	35	24.6	29	43	68	M16	1.5	•	
440-M16-09	4	40	29.6	29	43	68	M16	1.5	•	
540-M16-09	5	40	29.6	29	43	68	M16	1.5	•	
542-M16-09	5	42	31.6	29	43	68	M16	1.5	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEBL-09	TS 35A088I/HG	TD 10P			

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

TEBL-11

CHASE4FEED

Концевая фреза для высоких подач и модульные головки

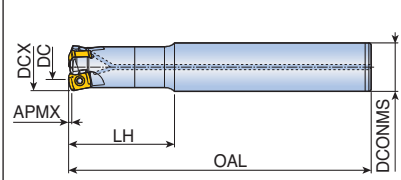


Рис.1

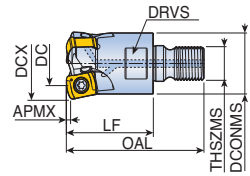


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)									Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	THSZMS	LH	LF	DRVS	APMX			
TEBL 230-32-11-L150	2	30	14.7	32	150	-	70	-	-	2.0	●	1	BLMP 1105... E243
232-32-11-L150	2	32	16.6	32	150	-	70	-	-	2.0	●	1	
232-32-11-L200	2	32	16.6	32	200	-	70	-	-	2.0	●	1	
332-32-11-L200	3	32	16.6	32	200	-	70	-	-	2.0	●	1	
233-32-11-L200	2	33	17.6	32	200	-	40	-	-	2.0	●	1	
233-32-11-L250	2	33	17.6	32	250	-	50	-	-	2.0	●	1	
333-32-11-L250	3	33	17.6	32	250	-	50	-	-	2.0	●	1	
335-32-11-L200	3	35	19.5	32	200	-	40	-	-	2.0	●	1	
340-32-11-L150	3	40	24.4	32	150	-	40	-	-	2.0	●	1	
340-32-11-L200	3	40	24.4	32	200	-	40	-	-	2.0	●	1	
TEBL 230-M16-11	2	30	14.7	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	
232-M16-11	2	32	16.6	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	
233-M16-11	2	33	17.6	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	
335-M16-11	3	35	19.5	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	
340-M16-11	3	40	24.4	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	
342-M16-11	3	42	26.4	29	68	M16	-	43	25	2.0	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
TEBL-11	TS 50A121I/HG	TBLD T20-W6	THND 6W		

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E352-E355

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TEBL-13

CHASE2FEED

Концевая фреза для высоких подач и модульные головки

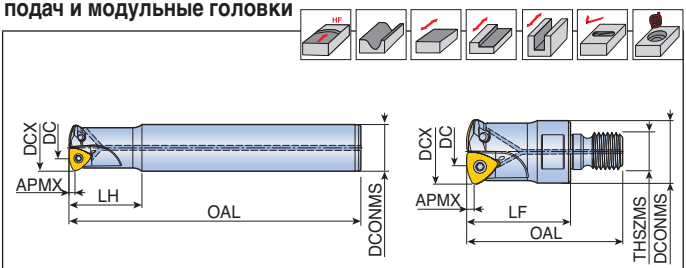


Рис.1 Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	OAL	THSZMS	LH	LF	APMX			
TEBL 232-32-13-L150	2	32	12.9	32	150	-	50	-	2.0	●	1	BLMP 1306...
232-32-13-L200	2	32	12.9	32	200	-	80	-	2.0	●	1	E244
232-32-13-L	2	32	12.9	32	200	-	120	-	2.0	●	1	
233-32-13-L200	2	33	14.3	32	200	-	50	-	2.0	●	1	
233-32-13-L250	2	33	14.3	32	250	-	50	-	2.0	●	1	
235-32-13-L200	2	35	16.1	32	200	-	30	-	2.0	●	1	
240-42-13-XL	2	40	20.7	42	300	-	120	-	2.0	●	1	
340-32-13-L150	3	40	20.7	32	150	-	40	-	2.0	●	1	
340-32-13-L200	3	40	20.7	32	200	-	70	-	2.0	●	1	
340-42-13-S	3	40	20.7	42	150	-	70	-	2.0	●	1	
TEBL 232-M16-13	2	32	12.9	30	75	M16	-	50	2.0	●	2	
233-M16-13	2	33	14.3	30	75	M16	-	50	2.0	●	2	
235-M16-13	2	35	16.1	30	75	M16	-	50	2.0	●	2	
340-M16-13	3	40	20.7	30	75	M16	-	50	2.0	●	2	
342-M16-13	3	42	22.6	30	75	M16	-	50	2.0	●	2	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEBL-13	TS50B106I/HG	T-T20			

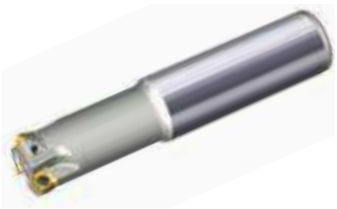
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E356

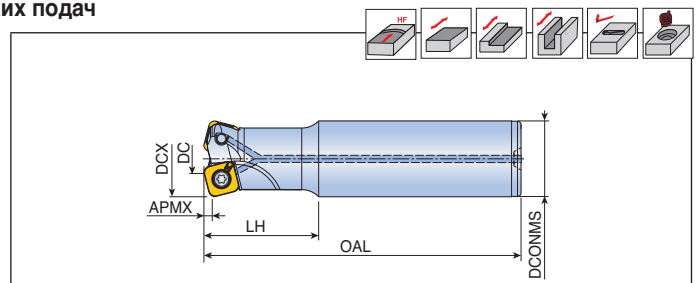
TaeguTec

TESB-09/13

CHASEFEED

Концевая фреза для высоких подач





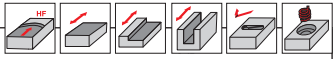
Обозначение			Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
			DCX	DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TESB	**225-25-09-L150**	2	25	10.8	25	150	70	1.2	●	SBMT 0904... E263
	225-25-09-L200	2	25	10.8	25	200	70	1.2	●	
	325-25-09-L150	3	25	10.8	25	150	70	1.2	●	
	325-25-09-L200	3	25	10.8	25	200	70	1.2	●	
	226-25-09-L200	2	26	11.7	25	200	30	1.2	●	
	226-25-09-L250	2	26	11.7	25	250	30	1.2	●	
	326-25-09-L150	3	26	11.7	25	150	30	1.2	●	
	326-25-09-L200	3	26	11.7	25	200	30	1.2	●	
	326-25-09-L250	3	26	11.7	25	250	30	1.2	●	
	330-32-09-L200	3	30	15.5	32	200	70	1.2	●	
	332-32-09-L160	3	32	17.4	32	160	70	1.2	●	
	332-32-09-L200	3	32	17.4	32	200	70	1.2	●	
	332-32-09-L300	3	32	17.4	32	300	70	1.2	●	
	432-32-09-L160	4	32	17.4	32	160	70	1.2	●	
	432-32-09-L220	4	32	17.4	32	220	70	1.2	●	
	233-32-09-L250	2	33	18.4	32	250	30	1.2	●	
	333-32-09-L250	3	33	18.4	32	250	30	1.2	●	
	333-32-09-L300	3	33	18.4	32	300	30	1.2	●	
	433-32-09-L180	4	33	18.4	32	180	30	1.2	●	
	433-32-09-L250	4	33	18.4	32	250	30	1.2	●	
	335-32-09-L250	3	35	20.4	32	250	30	1.2	●	
	440-32-09-L250	4	40	25.4	32	250	40	1.2	●	
	440-32-09-L300	4	40	25.4	32	300	40	1.2	●	
	540-32-09-L180	5	40	25.4	32	180	40	1.2	●	
	540-32-09-L250	5	40	25.4	32	250	40	1.2	●	
TESB	**232-32-13-L150**	2	32	11.6	32	150	50	2.0	●	SBMT 1306... E263
	232-32-13-L200	2	32	11.6	32	200	80	2.0	●	
	233-32-13-L200	2	33	12.6	32	200	30	2.0	●	
	233-32-13-L250	2	33	12.6	32	250	50	2.0	●	
	235-32-13-L200	2	35	14.6	32	200	30	2.0	●	
	340-32-13-L150	3	40	19.5	32	150	30	2.0	●	
	340-32-13-L200	3	40	19.5	32	200	30	2.0	●	
	342-32-13-L200	3	42	21.5	32	200	30	2.0	●	

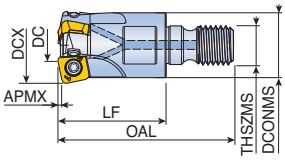
Режимы резания E287-E289
Углы врезания E357-E358

TESB-M-09/13

CHASEFEED

Модульная головка для высоких подач





Обозначение		Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
		DCX	DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	APMX		
TESB 225-M12-09	2	25	10.8	21	35	57	M12	1.2	•	SBMT 0904... E263
325-M12-09	3	25	10.8	21	35	57	M12	1.2	•	
332-M16-09	3	32	17.4	29	43	68	M16	1.2	•	
432-M16-09	4	32	17.4	29	43	68	M16	1.2	•	
435-M16-09	4	35	20.4	29	43	68	M16	1.2	•	
440-M16-09	4	40	25.4	29	43	68	M16	1.2	•	
540-M16-09	5	40	25.4	29	43	68	M16	1.2	•	
542-M16-09	5	42	27.4	29	43	68	M16	1.2	•	
TESB 232-M16-13	2	32	11.6	29	50	75	M16	2.0	•	SBMT 1306... E263
233-M16-13	2	33	12.6	29	50	75	M16	2.0	•	
340-M16-13	3	40	19.5	29	50	75	M16	2.0	•	
342-M16-13	3	42	21.5	29	50	75	M16	2.0	•	

• Подходит для державки T-FLEXTEC

Запчасти

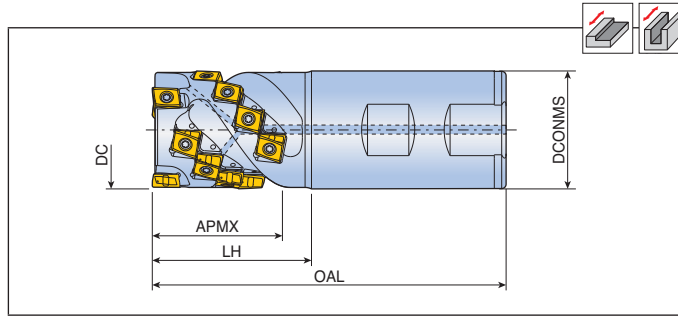
Обозначение	Винт	Ключ			
TESB-09	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TESB-13	TS 50115I	-	T-T20		

Режимы резания E287-E289
Углы врезания E357-E358

TaeguTec

4T-TEF-05/09

Кукурузная фреза



90°

Обозначение			No. of insert	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
				DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
4T-TEF	D16-15-W16-05	2	8	16	16	80	28	15	●	LPK(H)U 0502... E251
	D20-23-W20-05	3	18	20	20	85	33	23	●	
	D25-27-W25-05	4	28	25	25	95	35	27	●	
4T-TEF	D25-36-W25-09	2	10	25	25	100	43	36	●	LPK(H)U 0904... E251
	D32-36-W32-09	3	15	32	32	105	44	36	●	
	D32-43-W32-09	3	18	32	32	115	52	43	●	
	D40-43-W40-09	3	18	40	40	125	54	43	●	
	D40-51-W40-09	3	21	40	40	135	64	51	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Рукоятка ключа	
4T-TEF-05	TS 18041I/SG-P	TD 6P	-	-	
4T-TEF-09	TS 30D082-P	-	TBLD T08P-W4	THND 4W	

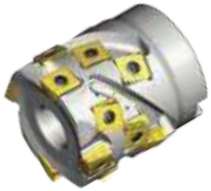
Режимы резания E287-E289

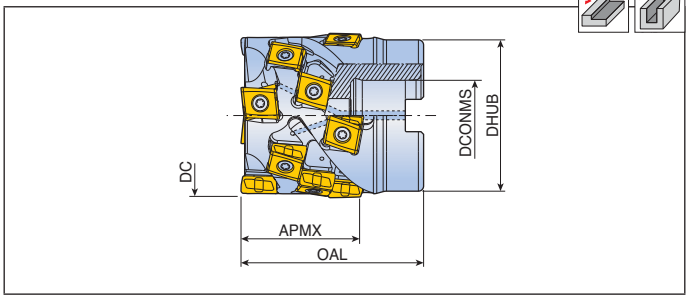
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

4T-TES-14

TANGSFEED

Кукурузная фреза





90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX	Каналы СОЖ	Kg	Крепежный болт	Пластина
4T-TES	D50-34-22R-14	3	9	50	22	45	55	34	•	0.5	SH M10x40	LPKU 1407... E251
	D50-45-22R-14	3	12	50	22	45	65	45	•	0.6	SH M10x50	
	D63-45-27R-14	4	16	63	27	58	70	45	•	1.1	SH M12x50	
	D63-56-27R-14	4	20	63	27	58	80	56	•	1.3	SH M12x60	
	D80-56-32R-14	5	25	80	32	74	85	56	•	2.3	SH M16x60	
	D100-56-40R-14	6	30	100	40	94	90	56	•	4.1	SH M20x60	

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

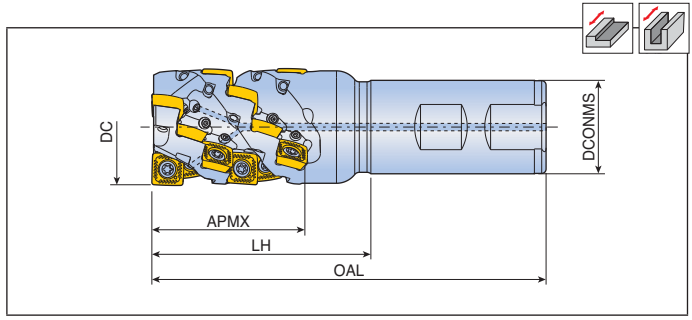
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
4T-TES-14	TS 40G110I	TBLD T15-W6	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

4S-TEF-11V

CHASE VQUAD

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
4S-TEF-	**D32-52-W32-11V-2F**	2	12	32	32	135	70	52	●	SVK(H)T 1145... E274
	D40-52-W32-11V-3F	3	18	40	32	135	75	52	●	
	D40-60-W32-11V-3F	3	21	40	32	180	85	60	●	
	D50-52-W40-11V-4F	4	24	50	40	145	75	52	●	
	D50-77-W40-11V-4F	4	36	50	40	170	100	77.9	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	Сопло СОЖ	
4S-TEF-11V	TS 40093I/HG	TBLD T15-W6	THND 6W	SS 3003-06C	

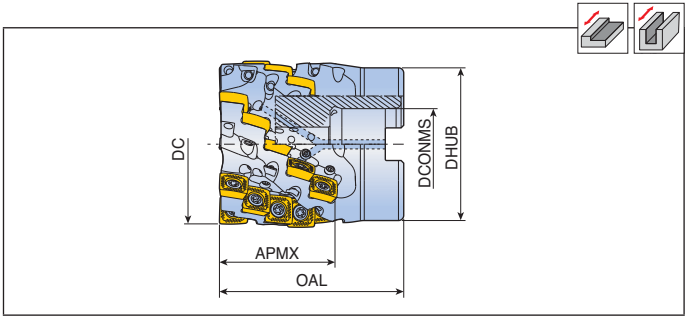
Режимы резания E287-E289

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

4S-TES-11V

CHASE VQUAD

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX	Каналы СОЖ	Насадная	Kg	Крепежный болт	Пластина
4S-TES-	D40-27-16R-11V-3F	3	9	40	16	38	55	27	•	A	0.3	SH M8x40	SVK(H)T 1145... E274
	D50-43-22R-11V-4F	4	20	50	22	45	65	43	•	A	0.6	SH M10x50	
	D50-69-22R-11V-4F	4	32	50	22	45	90	69	•	A	0.8	SH M10x80	
	D63-60-27R-11V-5F	5	35	63	27	58	85	60	•	A	1.2	SH M12x60	
	D63-69-27R-11V-5F	5	40	63	27	58	93	69	•	A	1.4	SH M12x80	
	D80-76-32R-11V-6F	6	54	80	32	76	100	76	•	A	2.6	SH M16x80	

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	Сопло СОЖ	
4S-TES-11V	TS 40093I/HG	TBLD T15-W6	SW6-T	SS 3003-06C	

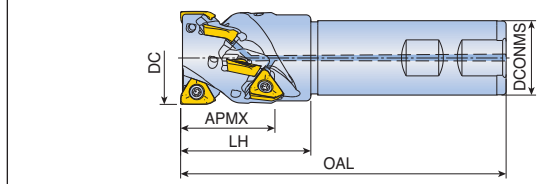
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec

3P TEF-06/10/15/19

MILLRUSH

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
3P TEF	**D20-20-W20-06**	2	10	20	20	85	33	20	x	3PK(H)T 0603...
	D25-24-W25-06	3	18	25	25	95	39	24	●	
	D32-32-W32-06	4	32	32	32	105	43	32	●	
3P TEF	**D32-42-W32-10**	2	14	32	32	120	56	42	●	3PK(H)T 1004...
	D40-42-W32-10	3	21	40	32	130	56	42	●	
3P TEF	**D40-40-W32-15**	2	8	40	32	140	56	40	●	3PK(H)T 1505...
3P TEF	**D50-55-W40-19**	2	8	50	40	150	75	55	●	3PK(H)T 1906... E227-E228

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
3P TEF-06	TS 20043I/HG-P	TD 6P	-		
3P TEF-10	TS 25C065I/HG	TD 8	-		
3P TEF-15	TS 40B100I	TD 15	-		
3P TEF-19	TS 45120I	-	T-T20		

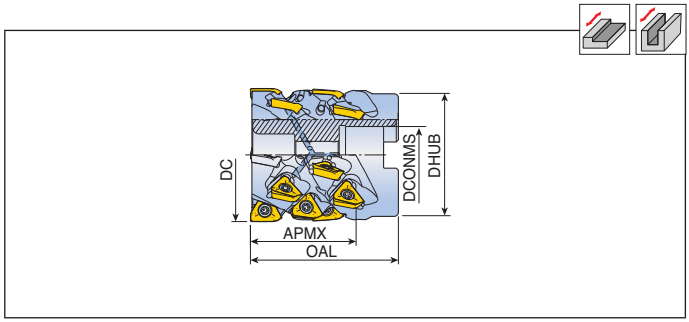
Режимы резания E287-E289

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

3P TES-10/15/19

MILLRUSH

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX	Каналы СОЖ	Kg	Крепежный болт	Пластина
3P TES	D50-48-22R-10	4	32	50	22	45	65	48	•	0.6	SH M10x50	3PK(H)T 1004...
	D63-54-27R-10	4	36	63	27	58	75	54	•	1.2	SH M12x50	
3P TES	D50-40-22R-15-2F	2	8	50	22	45	65	40	•	0.6	SH M10x50	3PK(H)T 1505...
	D50-40-22R-15	3	12	50	22	45	65	40	•	0.6	SH M10x50	
	D63-50-27R-15	4	20	63	27	58	70	50	•	1.0	SH M12x50	
	D80-60-32R-15	4	24	80	32	77	75	60	•	2.0	SH M16x50	
	D100-78-40R-15-4F	4	32	100	40	96	110	78	•	5.0	SH M20x80	
3P TES	D63-42-27R-19	3	9	63	27	58	70	42	•	1.0	SH M12x50	3PK(H)T 1906... E227-E228
	D63-42-27R-19-4F	4	12	63	27	58	70	42	•	1.0	SH M12x50	
	D80-56-32R-19	4	16	80	32	76	75	56	•	1.7	SH M16x50	
	D100-83-40R-19-4F	4	24	100	40	96	110	83	•	4.4	SH M20x80	
	D100-83-40R-19	5	30	100	40	96	110	83	•	4.5	SH M20x80	
	D100-83-40R-19-6F	6	36	100	40	96	110	83	•	4.6	SH M20x80	

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
3P TES-10	TS 25C065I/HG	TD 8	-		
3P TES-15	TS 40B100I	TD 15	-		
3P TES-19	TS 45120I	-	T-T20		

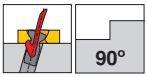
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec

TEF/TES-TN18

MILL2RUSH

Кукурузная фреза



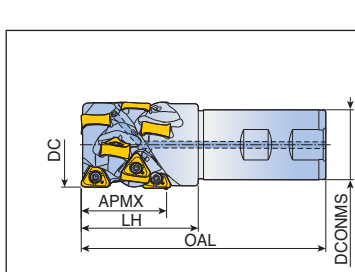


Рис.1

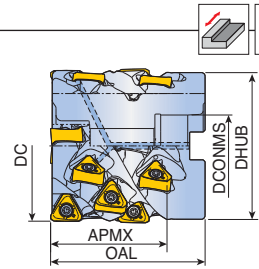


Рис.2

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TEF	D50-48-W40-TN18-2F	2	8	50	40	140	67	48	●	1	TNMX 1806... E277
	D50-48-W40-TN18	3	12	50	40	140	67	48	●	1	

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Kg	Рис.	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX					
TES	D63-48-27R-TN18-2F	2	8	63	27	60	70	48	●	1.2	2	SH M12x50	TNMX 1806... E277
	D63-48-27R-TN18	3	12	63	27	60	70	48	●	1.1	2	SH M12x50	
	D80-60-32R-TN18	4	20	80	32	76	80	60	●	2.2	2	SH M16x60	
	D100-71-40R-TN18-4F	4	24	100	40	96	100	71	●	4.5	2	SH M20x70	
	D100-71-40R-TN18	5	30	100	40	96	100	71	●	4.4	2	SH M20x70	
	D100-71-40R-TN18-6F	6	36	100	40	96	100	71	●	4.4	2	SH M20x70	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEF/TES-TN18	TS 40B100I	T-T15			

Режимы резания E287-E289

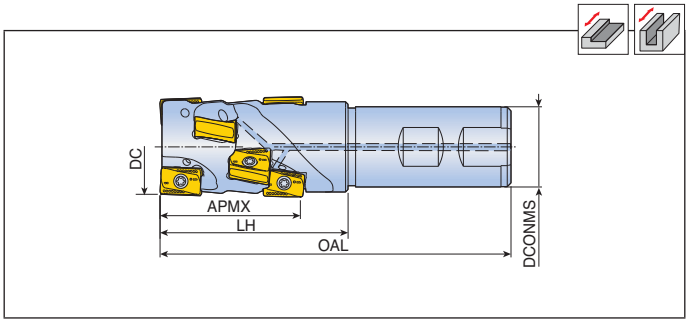
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TEF-AN11/16

CHASE2MILL

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TEF **D32-40-W32-AN11**	2	8	32	32	110	48	40	●	ANM(H)X 1106··· E235
D40-40-W32-AN11	3	12	40	32	125	50	40	●	
TEF **D40-42-W32-AN16**	2	6	40	32	120	55	42	●	ANM(H)X 1607··· E235
D40-56-W32-AN16	2	8	40	32	140	75	56	●	
D50-56-W40-AN16	3	12	50	40	140	70	56	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEF-AN11	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TEF-AN16	TS 40120I/HG	-	T-T15		

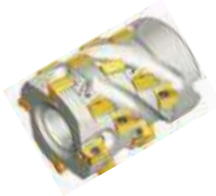
Режимы резания E287-E289

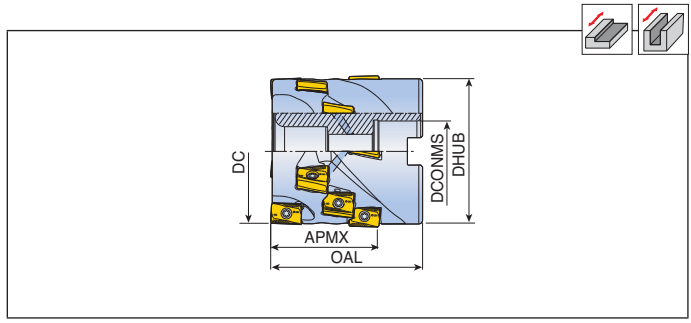
TaeguTec

TES-AN11/16

CHASE2MILL

Кукурузная фреза





90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX	Каналы СОЖ	Kg	Крепежный болт	Пластина
TES	D50-40-22R-AN11	3	12	50	22	45	60	40	●	0.6	SH M10x40	ANM(H)X 1106··· E235
	D63-60-27R-AN11	4	24	63	27	60	80	60	●	1.3	SH M12x60	
	D80-60-32R-AN11	5	30	80	32	76	80	60	●	2.3	SH M16x60	
TES	D50-42-22R-AN16	2	6	50	22	47	65	42	●	0.7	SH M10x40	ANM(H)X 1607··· E235
	D63-42-27R-AN16	3	9	63	27	60.5	70	42	●	1.1	SH M12x50	
	D63-56-27R-AN16	3	12	63	27	60.5	80	56	●	1.3	SH M12x50	
	D80-56-32R-AN16	4	16	80	32	76.5	80	56	●	2.2	SH M16x50	
	D100-69-40R-AN16	5	25	100	40	96.4	100	69	●	4.5	SH M20x60	

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

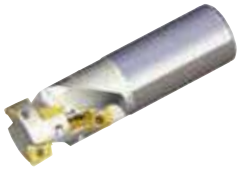
Обозначение	Винт	Ключ			
TES-AN11	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TES-AN16	TS 40120I/HG	-	T-T15		

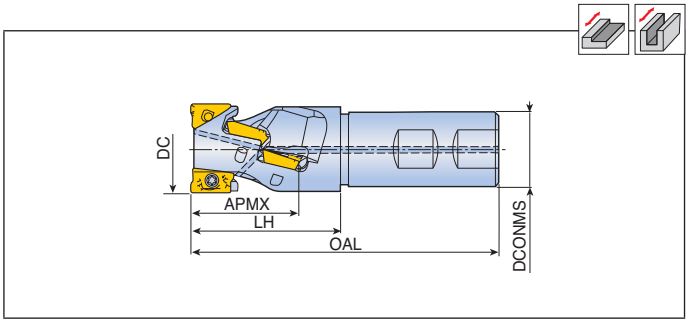
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TEF-AP(AX)

CHASEMILL

Кукурузная фреза





90°

Обозначение			Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Пластина
				DC	DCONMS	OAL	LH	APMX		
TEF	**D16-16-W16-AX06**	2	6	16	16	80	28	16	x	AXM(C)T 0602... E242
	D20-21-W20-AX06	3	12	20	20	85	33	21	●	
	D25-26-W25-AX06	4	20	25	25	95	38	26	●	
2S-TEF	**D20-25-W20-AP09**	1	3	20	20	110	38	26	●	APK(C)T 09T3... E236
	D25-42-W25-AP09	2	10	25	25	115	48	42	●	
	D32-42-W32-AP09	2	10	32	32	120	51	42	●	
TEF	**D25-34-W25-AP12**	2	6	25	25	120	47	34	●	APK(C)T 1204... E237
	D32-45-W32-AP12	2	8	32	32	120	58	45	●	
	D40-45-W32-AP12	3	12	40	32	140	65	45	●	
TEF	**D32-30-W32-AP17**	2	4	32	32	120	50	30	●	APK(C)T 1705/1706... E238-E239
	D40-44-W32-AP17	2	6	40	32	140	65	44	●	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEF-AX06	TS 18041 I/HG	TD 6P			
2S-TEF-AP09	TS 25055I/HG	TD 8			
TEF-AP12(Ø16-Ø25)	TS 35A070I/HG	TD 10P			
TEF-AP12(Ø32-)	TS 35A088I/HG	TD 10P			
TEF-AP17	TS 40093I/HG	TD 15			

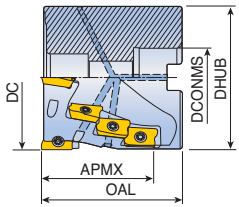
Режимы резания E287-E289

TaeguTec

TES-AP12/17

CHASEMILL

Кукурузная фреза



90°

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX	Каналы СОЖ	Kg	Крепежный болт	Пластина
TES	D50-45-22R-AP12	4	16	50	22	47	65	45	•	0.6	SH M10x40	APK(C)T 1204... E237
	D63-56-27R-AP12	5	25	63	27	60	75	56	•	1.2	SH M10x50	
TES	D50-44-22-AP17	2	6	50	22	48.2	60	44	•	0.5	SH M10x40	APK(C)T 1705 /1706... E238-E239
	D63-44-27-AP17	3	9	63	27	60.8	63	44	•	0.9	SH M12x40	
	D63-44-27-AP17-4F	4	12	63	27	60.8	63	44	•	0.9	SH M12x40	
	D80-58-32-AP17	4	16	80	32	78.4	75	58	•	1.9	SH M16x50	
	D100-88-40-AP17-4F	4	24	100	40	97.4	110	88	•	4.4	SH M20x80	
	D100-88-40-AP17	5	30	100	40	97.4	110	88	•	4.8	SH M20x80	
	D100-88-40-AP17-6F	6	36	100	40	97.4	110	88	•	4.8	SH M20x80	

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TES-AP12	TS 35A088I/HG	TD 10P	-		
TES-AP17	TS 40093I/HG	-	T-T15		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TEF/TES

CHASEQUAD

Кукурузная фреза

90°

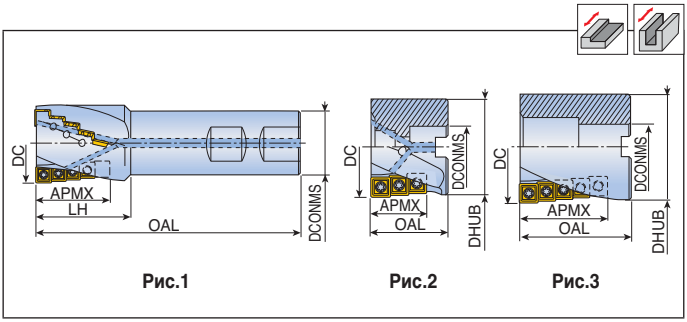


Рис.1 Рис.2 Рис.3

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TEF **D32-23-W32-09**	2	6	32	32	120	40	23.8	●	1	SPMG(T) 090408-EM
D40-38-W32-11	2	8	40	32	130	60	38.9	●	1	SPMG(T)110408-EM
D50-48-W40-11	3	15	50	40	140	70	48.4	●	1	E271
D50-48-W42-11	3	15	50	42	140	70	48.4	●	1	

Обозначение		Число пластин	Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	APMX				
TES **D50-29-22-11**	3	9	50	22	47.3	52	29.0	●	2	SH M10x30	SPMG(T) 110408-EM
D63-35-27-11	4	16	63	27	60.5	55	35.0	●	2	SH M12x35	
D80-47-32-14	4	16	80	32	77.2	65	47.0	●	2	SH M16x40	SPMG(T)140508-EM
D100-60-40-14	5	25	100	40	97.1	88	60.0	x	3	-	
TES **D63-35-25.4-11**	4	16	63	25.4	60.5	55	35.0	●	2	SH M12x35	SPMG(T) 110408-EM
D80-47-31.75-14	4	16	80	31.75	77.2	65	47.0	●	2	SH M16x40	SPMG(T)140508-EM
D100-60-38.1-14	5	25	100	38.1	97.1	88	60.0	x	3	-	E271

• Крепежный болт с каналом под СОЖ доступен по запросу (Пример заказа: SH M10x1.5x30-C)

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TEF (Ø32)	TS 35088I	TD 10	-		
TEF (Ø40-Ø50)	TS 40093I	TD 15	-		
TES (Ø50-Ø63)	TS 40093I	TD 15	-		
TES (Ø80-Ø100)	TS 50A121I/HG	-	T-T20		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TSM-W-TS16

TOPSLOT

Грибковая фреза

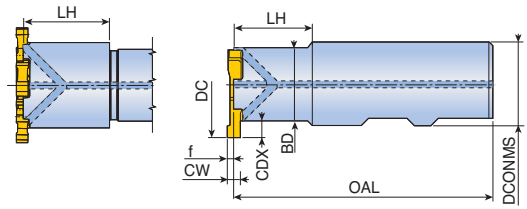


Рис.1 Рис.2

Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм)					Каналы СОЖ	Рис.	Kg	Пластина
				DC	DCONMS	BD	OAL	LH				
TSM	**D32-W25-3Z-TS16**	1.20-4.0	3	32.2	25	21.7	110	52.3	•	2	0.34	TS16-1.2–4.0
	D32-W25-3Z-B-TS16	4.01-6.0	3	32.2	25	21.7	110	52.3	•	2	0.46	TS16-4.01–6.0
	D40-W25-4Z-TS16	1.20-4.0	4	40.0	25	29.7	110	30.0	•	1	0.44	TS16-1.2–4.0
	D40-W25-4Z-B-TS16	4.01-6.0	4	40.0	25	29.7	110	30.0	•	1	0.53	TS16-4.01–6.0
	D50-W32-6Z-TS16	1.20-4.0	6	50.0	32	39.7	110	30.0	•	1	0.75	TS16-1.2–4.0

E279

• f: Tмах относится к параметрам пластины

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
TSM D32-W25-3Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D32-W25-3Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D40-W25-4Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D40-W25-4Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D50-W32-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		

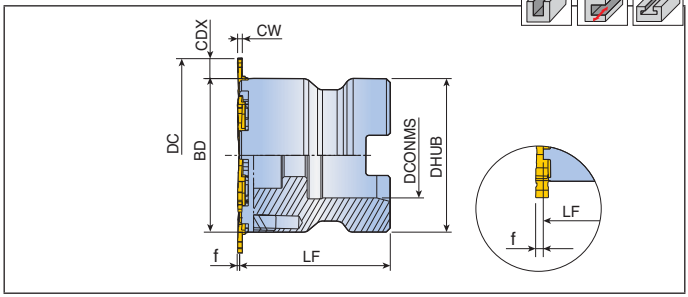
Режимы резания
E287-E289

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSM-TS16

TOPSLOT

Грибковая фреза: фланцевый тип



Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	BD	LF	Исполнение корпуса	Kg	Пластина
TSM	**D50-22R-6Z-TS16**	1.20-4.0	6	50	22	39.7	39.7	39	A	0.24	TS16-1.20–4.0
	D50-22R-6Z-B-TS16	4.01-6.0	6	50	22	39.7	39.7	39	A	0.24	TS16-4.01–6.0
	D63-22R-8Z-TS16	1.20-4.0	8	63	22	40.0	52.7	39	A	0.40	TS16-1.20–4.0
	D63-22R-8Z-B-TS16	4.01-6.0	8	63	22	40.0	52.7	39	A	0.27	TS16-4.01–6.0
	D80-27R-11Z-TS16	1.20-4.0	11	80	27	69.7	69.7	49	B	0.40	TS16-1.20–4.0
	D80-27R-11Z-B-TS16	4.01-6.0	11	80	27	69.7	69.7	49	B	0.95	TS16-4.01–6.0
											E279

• f: Tмах относится к параметрам пластины

Запчасти

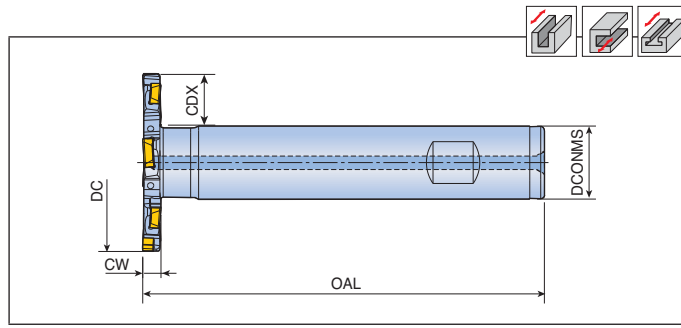
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
TSM D50-22R-6Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D50-22R-6Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D63-22R-8Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D63-22R-8Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D80-27R-11Z-TS16	TS 40097I-N3.5	BLD T15/S7	SW6-T		
TSM D80-27R-11Z-B-TS16	TS 40097I	BLD T15/S7	SW6-T		

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TSM-W-SL

TOPSLOT

Грибковая фреза



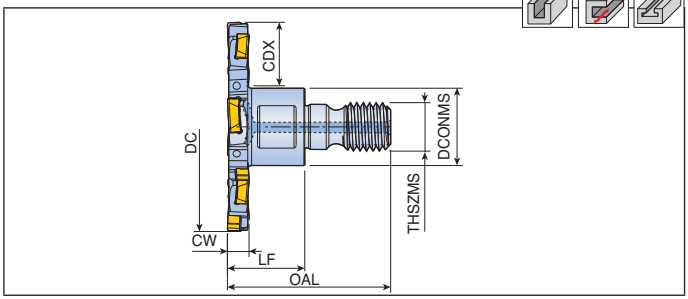
Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм)				Каналы СОЖ	Пластина
				DC	DCONMS	OAL	CDX		
TSM	D25-03-W12-SL18	3	1+1	25	12	90	6.5	●	SLOT 018... E266
	D32-03-W16-SL18	3	2+2	32	16	90	8.0	●	
	D40-03-W16-SL18	3	3+3	40	16	105	12.0	●	
	D50-03-W20-SL18	3	4+4	50	20	110	15.0	●	
	D63-03-W20-SL18	3	5+5	63	20	110	21.5	●	
TSM	D25-04-W12-SL23	4	1+1	25	12	90	6.5	●	SLOT 023... E266
	D32-04-W16-SL23	4	2+2	32	16	90	8.0	●	
	D40-04-W16-SL23	4	3+3	40	16	105	12.0	●	
	D50-04-W20-SL23	4	4+4	50	20	110	15.0	●	
	D63-04-W20-SL23	4	5+5	63	20	110	21.5	●	
TSM	D25-05-W12-SL28	5	1+1	25	12	90	6.5	●	SLOT 028... E266
	D32-05-W16-SL28	5	2+2	32	16	90	8.0	●	
	D40-05-W16-SL28	5	3+3	40	16	105	12.0	●	
	D50-05-W20-SL28	5	4+4	50	20	110	15.0	●	
	D63-05-W20-SL28	5	5+5	63	20	110	21.5	●	
TSM	D25-06-W12-SL33	6	1+1	25	12	90	6.5	●	SLOT 033... E266
	D32-06-W16-SL33	6	2+2	32	16	90	8.0	●	
	D40-06-W16-SL33	6	3+3	40	16	105	12.0	●	
	D50-06-W20-SL33	6	4+4	50	20	110	15.0	●	
	D63-06-W20-SL33	6	5+5	63	20	110	21.5	●	

Режимы резания E287-E289

TSM-M-SL

TOPSLOT

Грибковая фреза: модульный тип



Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм)						Каналы СОЖ	Пластина
				DC	DCONMS	LF	OAL	THSZMS	CDX		
TSM	D25-03-M08-SL18	3	1+1	25	13	18	35.5	M08	6	•	SLOT 018... E266
	D32-03-M08-SL18	3	2+2	32	13	18	35.5	M08	9	•	
	D40-03-M08-SL18	3	3+3	40	13	18	35.5	M08	13	•	
	D50-03-M10-SL18	3	4+4	50	18	18	38	M10	15	•	
	D63-03-M10-SL18	3	5+5	63	18	18	38	M10	22	•	
TSM	D25-04-M08-SL23	4	1+1	25	13	18	35.5	M08	6	•	SLOT 023... E266
	D32-04-M08-SL23	4	2+2	32	13	18	35.5	M08	9	•	
	D40-04-M08-SL23	4	3+3	40	13	18	35.5	M08	13	•	
	D50-04-M10-SL23	4	4+4	50	18	18	38	M10	15	•	
	D63-04-M10-SL23	4	5+5	63	18	18	38	M10	22	•	
TSM	D25-05-M08-SL28	5	1+1	25	13	18	35.5	M08	6	•	SLOT 028... E266
	D32-05-M08-SL28	5	2+2	32	13	18	35.5	M08	9	•	
	D40-05-M08-SL28	5	3+3	40	13	18	35.5	M08	13	•	
	D50-05-M10-SL28	5	4+4	50	18	18	38	M10	15	•	
	D63-05-M10-SL28	5	5+5	63	18	18	38	M10	22	•	
TSM	D25-06-M08-SL33	6	1+1	25	13	18	35.5	M08	6	•	SLOT 033... E266
	D32-06-M08-SL33	6	2+2	32	13	18	35.5	M08	9	•	
	D40-06-M08-SL33	6	3+3	40	13	18	35.5	M08	13	•	
	D50-06-M10-SL33	6	4+4	50	18	18	38	M10	15	•	
	D63-06-M10-SL33	6	5+5	63	18	18	38	M10	22	•	

• Устанавливается на хвостовик T-FLEXTEC

Запчасти

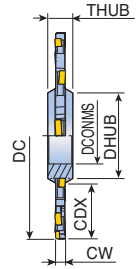
Обозначение	Винт	Ключ			
TSM...-03...-SL18	TS 25B024I/HG	TD 7P	L-T7P		
TSM...-04...-SL23	TS 25B031I/HG	TD 7P	L-T7P		
TSM...-05...-SL28	TS 25B042I/HG	TD 7P	L-T7P		
TSM...-06...-SL33	TS 25B053I/HG	TD 7P	L-T7P		

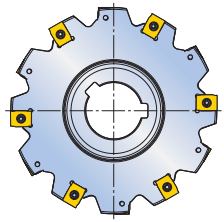
Режимы резания E287-E289

TSM FD-N-Z

TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая





Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм)					Kg	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX		
TSM 063FD-03-22N-Z018	3	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 018... E283
080FD-03-22N-Z018	3	5+5	80	22	34	8	20.5	0.1	
100FD-03-27N-Z018	3	6+6	100	27	41	12	26.0	0.2	
125FD-03-40N-Z018	3	7+7	125	40	55	12	31.5	0.3	
160FD-03-40N-Z018	3	9+9	160	40	55	12	49.0	0.4	
TSM 063FD-04-22N-Z023	4	4+4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 023... E283
080FD-04-22N-Z023	4	5+5	80	22	34	8	21.0	0.1	
100FD-04-27N-Z023	4	6+6	100	27	41	12	27.0	0.2	
125FD-04-40N-Z023	4	7+7	125	40	55	12	32.0	0.4	
160FD-04-40N-Z023	4	9+9	160	40	55	12	50.0	0.6	
TSM 063FD-05-22N-Z028	5	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 028... E283
080FD-05-22N-Z028	5	5+5	80	22	34	8	21.0	0.2	
100FD-05-27N-Z028	5	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-05-40N-Z028	5	7+7	125	40	55	12	33.0	0.4	
160FD-05-40N-Z028	5	9+9	160	40	55	12	50.0	0.7	
TSM 063FD-06-22N-Z033	6	4+4	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 033... E283
080FD-06-22N-Z033	6	5+5	80	22	34	8	21.5	0.2	
100FD-06-27N-Z033	6	6+6	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-06-40N-Z033	6	7+7	125	40	55	12	33.0	0.5	
160FD-06-40N-Z033	6	9+9	160	40	55	12	50.0	0.8	
200FD-06-50N-Z033	6	10+10	200	50	69	12	63.0	1.2	
250FD-06-50N-Z033	6	12+12	250	50	69	12	88.0	2.0	
TSM 080FD-07-22N-Z038	7	4+4	80	22	34	12	20.0	0.2	ZNHT 038... E283
100FD-07-27N-Z038	7	5+5	100	27	41	12	26.5	0.3	
125FD-07-40N-Z038	7	6+6	125	40	55	12	32.0	0.5	
160FD-07-40N-Z038	7	8+8	160	40	55	12	49.5	0.8	
200FD-07-50N-Z038	7	9+9	200	50	69	12	62.5	1.3	
250FD-07-50N-Z038	7	12+12	250	50	69	12	87.5	1.9	

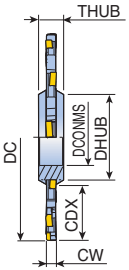
Режимы резания E287-E289

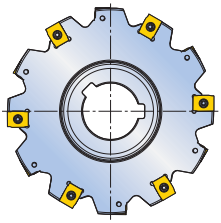
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TSM FD-N-Z

TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая





Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм)					Kg	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX		
TSM 080FD-08-22N-Z043	8	4+4	80	22	34	12	20.5	0.2	ZNHT 043... E283
100FD-08-27N-Z043	8	5+5	100	27	41	12	27.0	0.3	
125FD-08-40N-Z043	8	6+6	125	40	55	12	32.5	0.5	
160FD-08-40N-Z043	8	8+8	160	40	55	12	50.0	0.9	
200FD-08-50N-Z043	8	9+9	200	50	69	12	63.0	1.4	
250FD-08-50N-Z043	8	12+12	250	50	69	12	88.0	2.3	
TSM 100FD-09-27N-Z048	9	5+5	100	27	41	12	27.5	0.4	ZNHT 048... E283
125FD-09-40N-Z048	9	6+6	125	40	55	12	33.0	0.6	
160FD-09-40N-Z048	9	8+8	160	40	55	12	50.5	1.0	
200FD-09-50N-Z048	9	9+9	200	50	69	12	63.5	1.6	
250FD-09-50N-Z048	9	12+12	250	50	69	12	88.5	2.6	
TSM 100FD-10-27N-Z053	10	5+5	100	27	41	12	28.0	0.4	ZNHT 053... E283
125FD-10-40N-Z053	10	6+6	125	40	55	12	33.5	0.6	
160FD-10-40N-Z053	10	8+8	160	40	55	12	51.0	1.3	
200FD-10-50N-Z053	10	9+9	200	50	69	12	64.0	2.0	
250FD-10-50N-Z053	10	12+12	250	50	69	12	89.0	3.2	

• Оправка: SCA

Запчасти

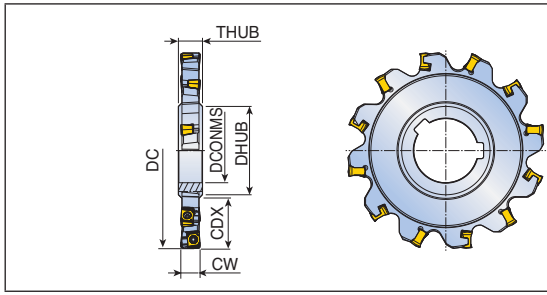
Обозначение	Винт	Ключ		Обозначение	Винт	Ключ	
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z038**	TS 40K0535I	T-T15	L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z043**	TS 40K065I	T-T15	L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z048**	TS 40K075I	T-T15	L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z053**	TS 40K085I	T-T15	L-T15

Режимы резания E287-E289

TSM FD-N-ZN08/11

TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая



Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм)					Kg	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX		
TSM 080FD-10-27N-ZN08	10.0	4+4	80	27	41	15	15.5	0.3	ZNHU 080... ZNHU 110... E284
100FD-10-27N-ZN08	10.0	5+5	100	27	41	15	25.5	0.5	
125FD-10-40N-ZN08	10.0	6+6	125	40	55	15	31.0	0.7	
080FD-12-27N-ZN08	12.0	4+4	80	27	41	15	16.5	0.3	
100FD-12-27N-ZN08	12.0	5+5	100	27	41	15	26.5	0.5	
125FD-12-40N-ZN08	12.0	6+6	125	40	55	15	32.0	0.8	
TSM 125FD-14-40N-ZN11	14.0	6+6	125	40	55	15	34.5	0.9	
125FD-17-40N-ZN11	17.0	6+6	125	40	55	18	34.5	1.1	
125FD-20-40N-ZN11	20.0	6+6	125	40	55	20	34.5	1.3	

• Оправка: SCA

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TSM...FD...-ZN08	TS 30085I/HG	TD 9	**-**		
TSM...FD...-ZN11	TS 40120I/HG	-	T-T15		

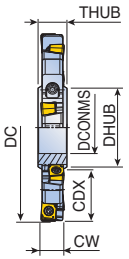
Режимы резания E287-E289

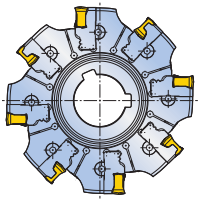
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TSM FD-S/W-ZN08

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм)					Kg	Пластина
				DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX		
TSM	**100FD-S-27N-ZN08**	10-12	4+4	100	27	41	15	26.5	0.4	ZNHU 080... E284
	125FD-S-40N-ZN08	10-12	5+5	125	40	55	15	31.5	0.7	
	160FD-S-40N-ZN08	10-12	6+6	160	40	55	15	48.5	1.1	
	200FD-S-50N-ZN08	10-12	8+8	200	50	69	15	61.5	1.8	
	250FD-S-50N-ZN08	10-12	9+9	250	50	69	15	87.5	2.8	
	100FD-W-27N-ZN08	12-14	4+4	100	27	41	15	27.0	0.5	
	125FD-W-40N-ZN08	12-14	5+5	125	40	55	15	31.5	0.8	
	160FD-W-40N-ZN08	12-14	6+6	160	40	55	15	49.5	1.3	
	200FD-W-50N-ZN08	12-14	8+8	200	50	69	15	62.5	2.1	
	250FD-W-50N-ZN08	12-14	9+9	250	50	69	15	87.5	3.4	

- Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина
- Оправка: SCA

Запчасти

Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FD-S/W...-ZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08	WFZ 5	SA M8-6.0	TS 30085I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 5	TD 9	L-W 3	F-W 2.5	

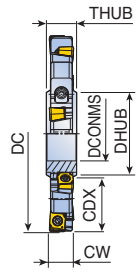
Режимы резания E287-E289
Технические данные E299-E301

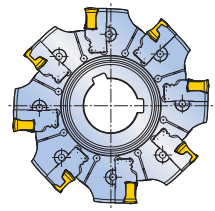
TaeguTec

TSM FD-S/W-ZN11

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX	Kg	Пластина
TSM	100FD-S-27N-ZN11	14-17	3+3	100	27	41	18	28.0	0.6	ZNHU 110...
	125FD-S-40N-ZN11	14-17	4+4	125	40	55	18	31.0	1.0	E284
	160FD-S-40N-ZN11	14-17	6+6	160	40	55	18	48.5	1.6	
	200FD-S-50N-ZN11	14-17	7+7	200	50	69	18	61.5	2.6	
	250FD-S-50N-ZN11	14-17	9+9	250	50	69	18	86.5	4.2	
	315FD-S-60N-ZN11	14-17	12+12	315	60	85	18	110.0	6.8	
	100FD-W-27N-ZN11	17-20	3+3	100	27	41	22	28.0	0.8	
	125FD-W-40N-ZN11	17-20	4+4	125	40	55	22	31.0	1.2	
	160FD-W-40N-ZN11	17-20	6+6	160	40	55	22	48.5	2.0	
	200FD-W-50N-ZN11	17-20	7+7	200	50	69	22	61.5	3.2	
	250FD-W-50N-ZN11	17-20	9+9	250	50	69	22	86.5	5.2	
	315FD-W-60N-ZN11	17-20	12+12	315	60	85	22	110.0	8.5	

- Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина
- Оправка: SCA

Запчасти

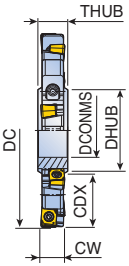
Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FD-S/W...-ZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W 4	T-W 3	

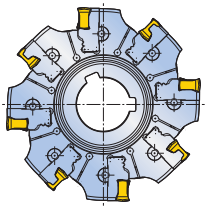
Режимы резания E287-E289
Технические данные E299-E301

TSM FD-S/W-ZN14

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая





Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм)					Kg	Пластина
				DC	DCONMS	DHUB	THUB	CDX		
TSM	125FD-S-40N-ZN14	20-23	3+3	125	40	55	24.5	32.0	1.4	ZNHU 140...
	160FD-S-40N-ZN14	20-23	5+5	160	40	55	24.5	49.0	2.4	E284
	200FD-S-50N-ZN14	20-23	6+6	200	50	69	24.5	62.5	3.9	
	250FD-S-50N-ZN14	20-23	8+8	250	50	69	24.5	87.0	6.3	
	315FD-S-60N-ZN14	20-23	10+10	315	60	85	24.5	111.5	10.2	
	125FD-W-40N-ZN14	23-26	3+3	125	40	55	27.5	32.0	1.6	
	160FD-W-40N-ZN14	23-26	5+5	160	40	55	27.5	49.0	2.7	
	200FD-W-50N-ZN14	23-26	6+6	200	50	69	27.5	62.5	4.3	
	250FD-W-50N-ZN14	23-26	8+8	250	50	69	27.5	87.0	7.1	
	315FD-W-60N-ZN14	23-26	10+10	315	60	85	27.5	111.5	11.6	

- Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина
- Оправка: SCA

Запчасти

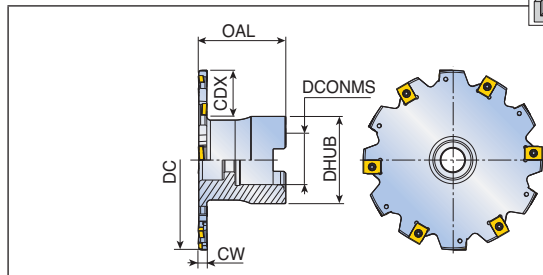
Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FD-S/W...-ZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W 4	T-W 3	

Режимы резания E287-E289
E299-E301

TSM FF-Z

TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая фланцевого типа



Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	CDX	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 080FF-03-22R-Z018	3	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.4	SH M10x35	ZNHT 018...
100FF-03-27R-Z018	3	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.6	SH M12x35	
080FF-04-22R-Z023	4	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.4	SH M10x35	ZNHT 023...
100FF-04-27R-Z023	4	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.6	SH M12x35	
080FF-05-22R-Z028	5	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x35	ZNHT 028...
100FF-05-27R-Z028	5	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.7	SH M12x35	
080FF-06-22R-Z033	6	5+5	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x35	ZNHT 033...
100FF-06-27R-Z033	6	6+6	100	27	48	50	26.0	A	0.7	SH M12x35	E283
125FF-06-40R-Z033	6	7+7	125	40	70	50	25.0	B	1.1	-	
160FF-06-40R-Z033	6	9+9	160	40	70	50	43.0	B	1.4	-	
080FF-07-22R-Z038	7	4+4	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x40	ZNHT 038...
100FF-07-27R-Z038	7	5+5	100	27	48	50	25.5	A	0.7	SH M12x35	E283
125FF-07-40R-Z038	7	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.1	-	
160FF-07-40R-Z038	7	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.4	-	
080FF-08-22R-Z043	8	4+4	80	22	40	50	20.0	A	0.5	SH M10x35	ZNHT 043...
100FF-08-27R-Z043	8	5+5	100	27	48	50	25.5	A	0.8	SH M12x35	E283
125FF-08-40R-Z043	8	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.2	-	
160FF-08-40R-Z043	8	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.5	-	
100FF-09-27R-Z048	9	5+5	100	27	48	50	26.0	A	0.7	SH M12x35	ZNHT 048...
125FF-09-40R-Z048	9	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.2	-	E283
160FF-09-40R-Z048	9	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.6	-	
100FF-10-27R-Z053	10	5+5	100	27	48	50	26.0	A	0.8	SH M12x35	ZNHT 053..
125FF-10-40R-Z053	10	6+6	125	40	70	50	24.5	B	1.4	-	E283
160FF-10-40R-Z053	10	8+8	160	40	70	50	42.0	B	1.7	-	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ		Обозначение	Винт	Ключ	
TSM-Z018	TS 25B024I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z038**	TS 40K0535I	T-T15	L-T15
TSM-Z023	TS 25B031I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z043**	TS 40K065I	T-T15	L-T15
TSM-Z028	TS 25B042I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z048**	TS 40K075I	T-T15	L-T15
TSM-Z033	TS 25B053I/HG	TD 7P	L-T7P	**TSM-Z053**	TS 40K085I	T-T15	L-T15

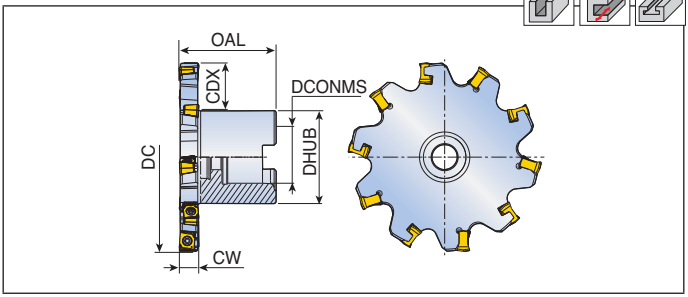
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSM FF-ZN08/11

TOPSLOT

Дисковая фреза: нерегулируемая фланцевого типа



Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	CDX	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 063FF-10-22R-ZN08	10.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x35	ZNHU 080... ZNHU 110... E284
080FF-10-22R-ZN08	10.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x35	
100FF-10-27R-ZN08	10.0	5+5	100	27	48	50	26	A	0.8	SH M12x35	
125FF-10-32R-ZN08	10.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.1	-	
063FF-12-22R-ZN08	12.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x35	
080FF-12-22R-ZN08	12.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x35	
100FF-12-27R-ZN08	12.0	5+5	100	27	48	50	26	A	0.9	SH M12x35	
125FF-12-32R-ZN08	12.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.2	-	
TSM 063FF-14-22R-ZN11	14.0	3+3	63	22	40	50	15	A	0.4	SH M10x35	
080FF-14-22R-ZN11	14.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.5	SH M10x35	
100FF-14-27R-ZN11	14.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.0	SH M12x35	
125FF-14-32R-ZN11	14.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.3	-	
160FF-14-40R-ZN11	14.0	6+6	160	40	70	50	43	B	2.5	-	
080FF-17-22R-ZN11	17.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.6	SH M10x35	
100FF-17-27R-ZN11	17.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.0	SH M12x35	
125FF-17-32R-ZN11	17.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.5	-	
080FF-20-22R-ZN11	20.0	4+4	80	22	40	50	24	A	0.7	SH M10x35	
100FF-20-27R-ZN11	20.0	5+5	100	27	48	50	26	A	1.1	SH M12x35	
125FF-20-32R-ZN11	20.0	6+6	125	32	58	50	34	B	1.6	-	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ			
TSM...FF...-ZN08	TS 30085I/HG	TD 9	-		
TSM...FF...-ZN11	TS 40120I/HG	-	T-T15		

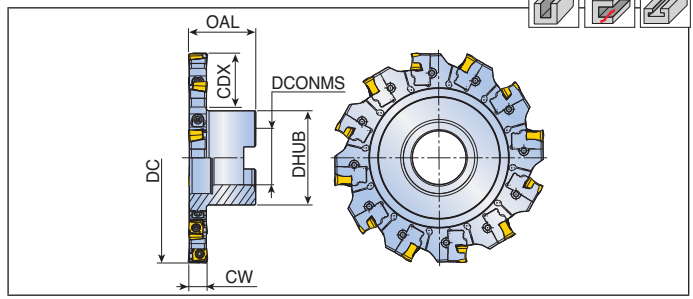
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291

TaeguTec

TSM FF-S/W-ZN08

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая фланцевого типа



Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	CDX	Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
TSM 100FF-S-27R-ZN08	10-12	4+4	100	27	48	50	25	A	0.8	SH M12x35	ZNHU 080...
125FF-S-32R-ZN08	10-12	5+5	125	32	58	50	31.5	B	1.1	-	E284
160FF-S-40R-ZN08	10-12	6+6	160	40	70	50	43	B	1.8	-	
200FF-S-40R-ZN08	10-12	8+8	200	40	90	50	53	C	2.9	-	
100FF-W-27R-ZN08	12-14	4+4	100	27	48	50	25	A	0.9	SH M12x35	
125FF-W-32R-ZN08	12-14	5+5	125	32	58	50	31.5	B	1.2	-	
160FF-W-40R-ZN08	12-14	6+6	160	40	70	50	43	B	2.0	-	
200FF-W-40R-ZN08	12-14	8+8	200	40	90	50	53	C	3.2	-	

• Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

Запчасти

Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FF-S/W...-ZN08	TCT-SR-ZN08 TCT-WR-ZN08	TCT-SL-ZN08 TCT-WL-ZN08	WFZ 5	SA M8-6.0	TS 30085I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 5	TD 9	L-W 3	F-W 2.5	

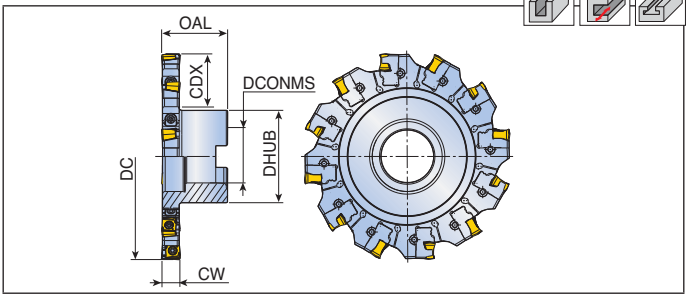
Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E299-E301

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TSM FF-S/W-ZN11

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая фланцевого типа



Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм)					Исполнение корпуса	Kg	Крепежный болт	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	CDX				
TSM 100FF-S-27R-ZN11	14-17	3+3	100	27	48	50	25.0	A	0.9	SH M12x35	ZNHU 110...
125FF-S-32R-ZN11	14-17	4+4	125	32	58	50	31.5	B	1.3	-	E284
160FF-S-40R-ZN11	14-17	6+6	160	40	70	50	43.0	B	2.2	-	
200FF-S-40R-ZN11	14-17	7+7	200	40	90	50	53.0	C	3.9	-	
250FF-S-60R-ZN11	14-17	9+9	250	60	130	50	55.0	C	6.2	-	
315FF-S-60R-ZN11	14-17	12+12	315	60	130	50	90.0	C	8.9	-	
100FF-W-27R-ZN11	17-20	3+3	100	27	48	50	25.0	A	1.0	SH M12x35	
125FF-W-32R-ZN11	17-20	4+4	125	32	58	50	31.5	B	1.5	-	
160FF-W-40R-ZN11	17-20	6+6	160	40	70	50	43.0	B	2.2	-	
200FF-W-40R-ZN11	17-20	7+7	200	40	90	50	53.0	C	4.1	-	
250FF-W-60R-ZN11	17-20	9+9	250	60	130	50	55.0	C	6.9	-	
315FF-W-60R-ZN11	17-20	12+12	315	60	130	50	90.0	C	10.2	-	

• Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

Запчасти

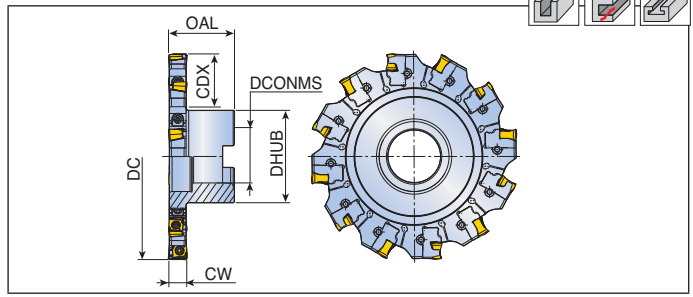
Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FD-S/W...-ZN11	TCT-SR-ZN11 TCT-WR-ZN11	TCT-SL-ZN11 TCT-WL-ZN11	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W 4	T-W 3	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E299-E301

TSM FF-S/W-ZN14

TOPSLOT

Дисковая фреза: регулируемая фланцевая типа



Обозначение		CW (мм)		Размеры (мм) DC	DCONMS	DHUB	OAL	CDX	Исполнение корпуса	Kg	Пластина
TSM	125FF-S-32R-ZN14	20-23	3+3	125	32	58	50	32.5	B	2.6	ZNHU 140... E284
	160FF-S-40R-ZN14	20-23	5+5	160	40	70	50	43.0	B	2.8	
	200FF-S-40R-ZN14	20-23	6+6	200	40	90	50	53.0	C	4.6	
	250FF-S-60R-ZN14	20-23	8+8	250	60	130	50	58.0	C	7.2	
	315FF-S-60R-ZN14	20-23	10+10	315	60	130	50	90.0	C	11.3	
	125FF-W-32R-ZN14	23-26	3+3	125	32	58	50	32.5	B	1.8	
	160FF-W-40R-ZN14	23-26	5+5	160	40	70	50	43.0	B	3.0	
	200FF-W-40R-ZN14	23-26	6+6	200	40	90	50	53.0	C	5.0	
	250FF-W-60R-ZN14	23-26	8+8	250	60	130	50	58.0	C	7.5	
	315FF-W-60R-ZN14	23-26	10+10	315	60	130	50	90.0	C	12.2	

• Фрезы настроены на минимальную ширину резания если не заказана другая ширина

Запчасти

Обозначение	Правосторонний картридж	Левосторонний картридж	Винт картриджа	Регулировочный винт	Винт пластины
TSM...FD-S/W...-ZN14	TCT-SR-ZN14	TCT-SL-ZN14	WFZ 6	SA M8-9.0	TS 40120I/HG
	Винт для клина	Ключ	L-Ключ	Ключ для клина	
	WS 6	T-T15	L-W 4	T-W 3	

Режимы резания E287-E289
Исполнение корпуса E290-E291
Технические данные E299-E301

TSC

Дисковые фрезы

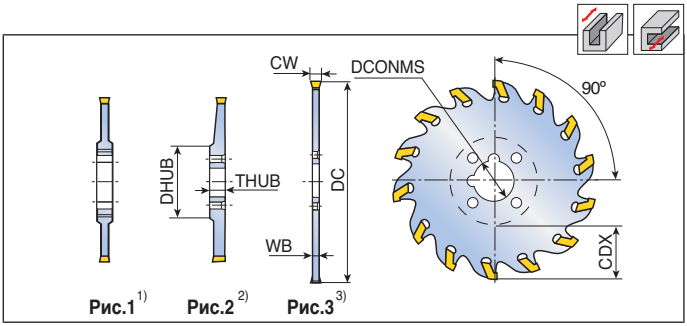


Рис.1[1] **Рис.2**[2] **Рис.3**[3]

Обозначение	CW (мм)		Размеры (мм)						Рис.	Размер гнезда пластины	Пластина
			DC	DCONMS	DHUB	WB	THUB	CDX			
TSC 75 1.6 22A	1.6	8	75	22.0	39	1.24	2.4	18	1	1	TIMC TIMJ TIPV E275-E276
100 1.6 22A	1.6	10	100	22.0	39	1.24	2.4	30	1	1	
125 1.6 27A	1.6	12	125	27.0	64	1.24	2.4	30	1	1	
75 2 22A	2.0-2.3	8	75	22.0	39	1.6	2.4	18	1	2	
100 2 22A	2.0-2.3	10	100	22.0	39	1.6	2.4	30	1	2	
125 2 27A	2.0-2.3	12	125	27.0	64	1.6	2.4	30	1	2	
100 2.4 22K	2.3-2.5	10	100	22.0	46	1.9	2.4	26	2	2	
125 2.4 32K	2.3-2.5	12	125	32.0	55	1.9	2.4	34	2	2	
160 2.4 32K	2.3-2.5	16	160	32.0	55	1.9	2.4	52	2	2	
100 3 22K	2.8-3.58	6	100	22.0	-	2.4	-	26	3	4	
125 3 32K	2.8-3.53	8	125	32.0	-	2.4	-	34	3	4	
160 3 40K	2.8-3.53	10	160	40.0	-	2.4	-	39	3	4	
100 4 22K	3.54-4.52	6	100	22.0	-	3.2	-	27	3	4	
125 4 32K	3.54-4.52	8	125	32.0	-	3.2	-	34	3	4	
160 4 40K	3.54-4.52	10	160	40.0	-	3.2	-	39	3	4	

• [1]Шпонка [2]Фланец [3]Фланец+Хвостовик

Запчасти

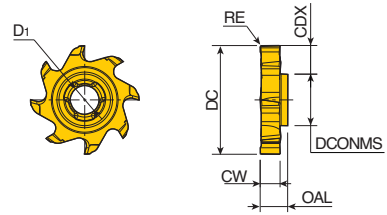
Обозначение	Приводной фланец	Хвостовик			
TSC-2.4-22K	TR22-46	-			
TSC-2.4-32K	TR32-55	-			
TSC-22K	TR22-46	TW32-40			
TSC-32K	TR32-55	T32-55			
TSC-40K	TR40-80	T40-80			

Режимы резания E287-E289
Технические данные E302-E303

• Извлекатель пластин (ESG 1) комплектуется с каждой фрезой
• Набор комплектующих должен быть заказан отдельно

MAXISLOT

Быстросменные твердосплавные фрезерные головки для обработки пазов



Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)								Сплав
		DC	CW	CDX	NOF	RE	D1	DCONMS	OAL	TT5525
TR13-S-24.7-3.0R0.4	0.02-0.15	24.7	3	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
24.7-4.0R0.4	0.02-0.15	24.7	4	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
24.7-5.0R0.4	0.02-0.15	24.7	5	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
24.7-6.0R0.4	0.02-0.15	24.7	6	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
24.7-7.0R0.4	0.02-0.15	24.7	7	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
24.7-8.0R0.4	0.02-0.15	24.7	8	5.5	6	0.4	7.5	13	8	●
TR15-S-31.7-3.0R0.4	0.022-0.18	31.7	3	8	8	0.4	8.4	15	8	●
31.7-4.0R0.4	0.022-0.18	31.7	4	8	8	0.4	8.4	15	8	●
31.7-5.0R0.4	0.022-0.18	31.7	5	8	8	0.4	8.4	15	8	●
31.7-6.0R0.4	0.022-0.18	31.7	6	8	8	0.4	8.4	15	8	●
31.7-7.0R0.4	0.022-0.18	31.7	7	8	8	0.4	8.4	15	8	●
31.7-8.0R0.4	0.022-0.18	31.7	8	8	8	0.4	8.4	15	8	●
TR17-S-39.7-4.0R0.4	0.025-0.20	39.7	4	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-5.0R0.4	0.025-0.20	39.7	5	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-6.0R0.4	0.025-0.20	39.7	6	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-7.0R0.4	0.025-0.20	39.7	7	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-8.0R0.4	0.025-0.20	39.7	8	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-9.0R0.4	0.025-0.20	39.7	9	11	10	0.4	9.8	17	10	●
39.7-10.0R0.4	0.025-0.20	39.7	10	11	10	0.4	9.8	17	10	●

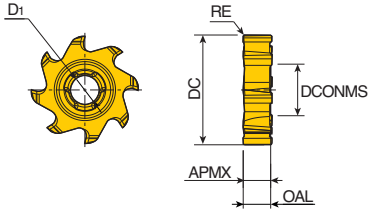
Режимы резания E287-E289
E219

• NOF: Количество зубьев

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

Быстросменные твердосплавные головки для торцевого фрезерования



Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	APMX	NOF	RE	D1	DCONMS	OAL	TT5525
TR13-F-25-8.0-R0.4	0.04-0.15	24.25	8	6	0.4	7.5	13	8	●
15-F-32-8.0-R0.4	0.04-0.15	31.25	8	8	0.4	8.4	15	8	●
17-F-40-10.0-R0.4	0.04-0.15	39.25	10	10	0.4	9.8	17	10	●

Режимы резания E287-E289
E220

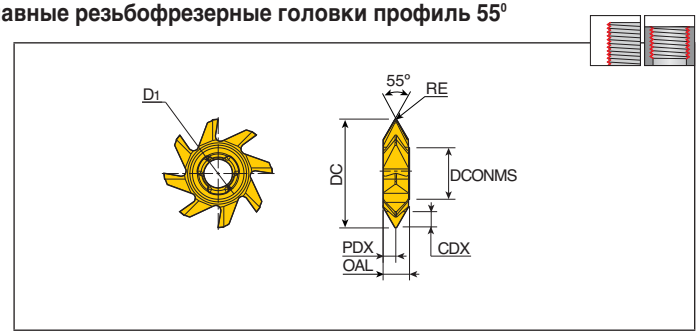
• NOF: Количество зубьев

●: Стандартная позиция

TR-T-W55

MAXISLOT

Быстросменные твердосплавные резьбофрезерные головки профиль 55°



Обозначение	TPI	Размеры (мм)									Сплав
		DC	DMIN	PDX	RE	D1	CDX	OAL	ZEFP	DCONMS	TT5525
TR13-T-24.7-W55-3T	5-3	24.7	36	2.2	0.5	7.5	3.5	7.7	6	13	●
15-T-31.7-W55-4T	6-4	31.7	46	3.7	0.5	8.4	4.7	7.7	8	15	●
17-T-39.7-W55-3T	4-3	39.7	57	4.5	0.8	9.8	6.2	9.5	10	17	●

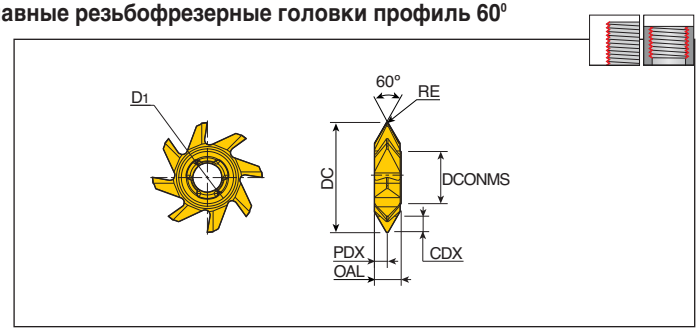
• TPI : Ниток на дюйм
• ZEFP : Количество эффективных зубьев

●: Стандартная позиция

TR-T-M60

MAXISLOT

Быстросменные твердосплавные резьбофрезерные головки профиль 60°



Обозначение	TP (мм)	TPI	Размеры (мм)									Сплав
			DC	DMIN	PDX	RE	D1	CDX	OAL	ZEFP	DCONMS	TT5525
TR13-T-24.7-M60-5P	3-5	5-3	24.7	36	2.2	0.2	7.5	3.5	7.7	6	13	●
15-T-31.7-M60-6P	4-6	6-4	31.7	46	3.7	0.3	8.4	4.7	7.7	8	15	●
17-T-39.7-M60-8P	6-8	4-3	39.7	57	4.5	0.4	9.8	6.2	9.5	10	17	●

Режимы резания E287-E289
E219

• TP: Шаг резьбы, TPI : Ниток на дюйм
• ZEFP: Количество эффективных зубьев

●: Стандартная позиция

Державки для нарезания пазов и резьб

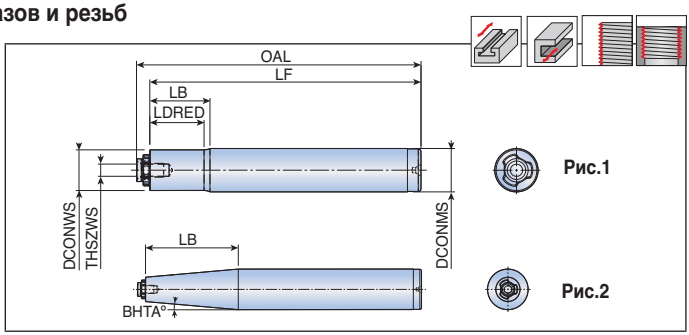


Рис.1

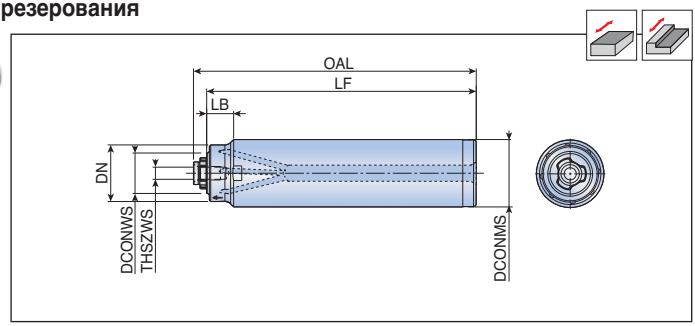
Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)								Каналы СОЖ	Рис.	Пластина
	DCONMS	DCONWS	LB	LF	OAL	THSZWS	LDRED	BHTA°			
TR13-16-L100	16	13	16.6	100	104.35	M4x0.5	13.0	-	x	1	TR-S.. TR-T.. E216, E218
15-16-L100	16	15	18.2	100	104.90	M5x0.5	16.0	-	x	1	
15-16-L130	16	15	18.2	130	134.90	M5x0.5	16.0	-	x	1	
17-20-L140	20	17	23.8	140	146.00	M6x0.5	20.2	-	x	1	
15-25-TC170	25	15	57.2	170	174.90	M5x0.5	-	5	x	2	

Запчасти

Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
TR13	TS 40T098/HG-P	BLD IP15/S7	SW6-T		
TR15	TS 50T110/HG-P	BLD IP20/S7	SW6-T		
TR17	TS 60T130/HG-P	BLD IP20/S7	SW6-T		

Державки для торцевого фрезерования



Обозначение	Размеры (мм)							Каналы СОЖ	Пластина
	DCONMS	DCONWS	LB	LF	OAL	THSZWS	DN		
TR13-20-L100-F-C	20	13	10	100	104.35	M4x0.5	16	●	TR-F.....
13-25-L100-F-C	25	13	12.5	100	104.35	M4x0.5	16	●	E217
15-25-L100-F-C	25	15	10	100	104.90	M5x0.5	21	●	
15-32-L110-F-C	32	15	13.5	110	114.90	M5x0.5	21	●	
17-32-L140-F-C	32	17	10	140	146.00	M6x0.5	28	●	
17-42-L140-F-C	42	17	15	140	146.00	M6x0.5	28	●	

Запчасти

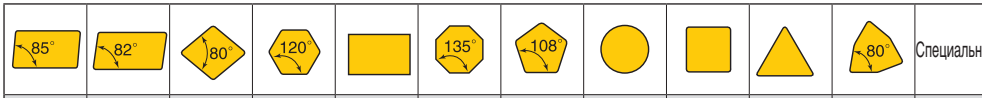
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа		
TR13	TS 40T098/HG-P	BLD IP15/S7	SW6-T		
TR15	TS 50T110/HG-P	BLD IP20/S7	SW6-T		
TR17	TS 60T130/HG-P	BLD IP20/S7	SW6-T		

Фрезерные пластины

Система обозначения режущих пластин

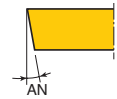
S	P	K	N
1	2	3	4

1 Форма



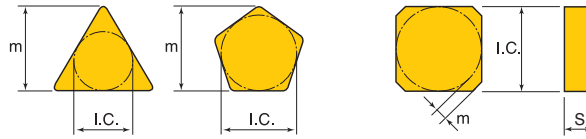
A	B	C	H	L	O	P	R	S	T	W	X

2 Задний угол



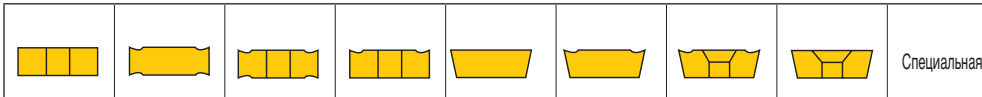
B	C	D	E	F	G	N	P
5°	7°	15°	20°	25°	30°	0°	11°

3 Допуск



Класс	Допуск, мм			Размер IC, мм					
	m	S	I.C.	6.35	9.52	12.70	15.87	19.05	25.40
A	±0.005	±0.025	±0.025	●	●	●	●	●	●
E	±0.025	±0.025	±0.025	●	●	●	●	●	●
F	±0.005	±0.025	±0.013	●	●	●	●	●	●
G	±0.025	±0.130	±0.025	●	●	●	●	●	●
H	±0.013	±0.025	±0.013	●	●	●	●	●	●
K	±0.013	±0.025	±0.05	●	●				
			±0.08			●			
			±0.10				●	●	
			±0.13						●
M	±0.08	±0.130	±0.05	●	●				
	±0.13		±0.08			●			
	±0.15		±0.10				●	●	
	±0.18		±0.13						●

4 Форма стружколома и способ крепления



A	F	G	M	N	R	T	W	X

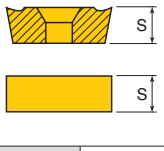
Система обозначения режущих пластин

12	03	08 ED	T	R	-	
5	6	7	8	9	10	

5 Длина режущей кромки

l.C(мм)	C	R,S	T	H	O
5.56			09		
6.35	06	06	11		
7.94	08		13		
9.52	09	09	16		
12.70	12	12	22	05	05
15.87	16	15	27	09	
25.40	25	25			

6 Толщина(мм)

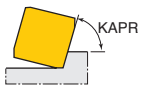


01	1.59
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

7 Радиус при вершине(мм)

02R	0.2
04R	0.4
05R	0.5
08R	0.8
10R	1.0
12R	1.2
15R	1.5
16R	1.6
24R	2.4
32R	3.2
40R	4.0

7 Углы



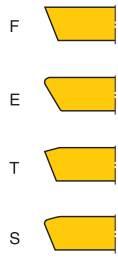
A=45° D=60°
E=75° F=85°
P=90° Z=Особое

Угол в плане

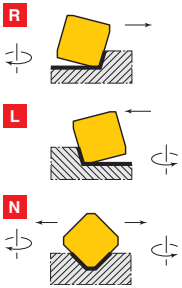
B= 5° F=25°
C= 7° G=30°
D=15° N= 0°
E=20° P=11°
Z=Особое

Задний угол пластины

8 Форма режущей кромки



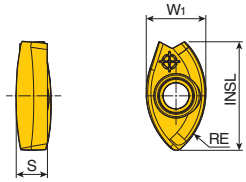
9 Направление резания



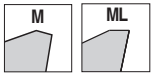
10 Стружколомы

AL	Алюминий
WC	Wiper
MR	Черновой
M	Получерновой
L	Чистовой
ML	Получистовой
E□□	Экономичный

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	RE	
160	12.4	6.8	3.7	8.0	8.0	
200	14.9	8.2	4.8	10.0	10.0	
250	18.9	10.2	5.9	12.5	12.5	
300	22.1	11.8	6.8	15.0	15.0	
320	23.9	12.8	7.5	16.0	16.0	



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	2FB 160-M	2.0-6.5	0.30-0.07	●		●	●	●				●	
	200-M	3.0-8.0	0.35-0.08	●		●	●	●				●	
	250-M	3.5-10.0	0.35-0.08	●		●	●					●	
	300-M	4.0-12.5	0.40-0.08	●		●	●					●	
	320-M	4.5-13.0	0.40-0.08	●		●	●					●	
	2FB 160-ML	2.0-6.5	0.28-0.05	●		●	●						
	200-ML	3.0-8.0	0.32-0.07	●		●	●						
	250-ML	3.5-10.0	0.32-0.07	●		●	●						

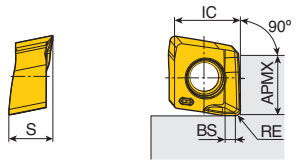
●: Стандартное наименование

E169-E170

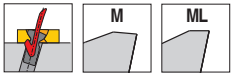
2PKT

CHASEPMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
05	5.17	3.4	4.7	0.4-0.8	0.4-1.6	
07	6.74	4.4	6.0	0.85	0.8	



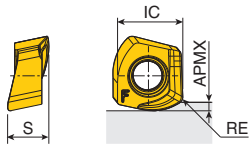
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	2PKT 050304R-M	0.5-4.2	0.18-0.06	●	●				●	●	●	
	050308R-M	0.5-4.2	0.18-0.06	●	●				●	●	●	
	050316R-M	0.5-4.2	0.18-0.06	●	●				●	●	●	
	070408R-M	0.6-5.4	0.25-0.07	●	●							
	2PKT 050304R-ML	0.5-4.2	0.12-0.02	●	●					●		
	050308R-ML	0.5-4.2	0.18-0.06	●	●				●	●		
	050316R-ML	0.5-4.2	0.18-0.06	●	●				●	●		

●: Стандартное наименование

2PKT-HF

CHASEPMILL

Пластина для высоких подач



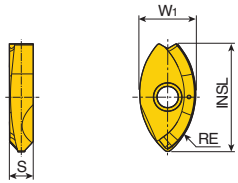
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
05	5.12	3.2	0.5	0.5		
07	6.78	4.06	0.8	0.85		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	2PKT 0503R-HF	0.2-0.5	1.0-0.5	●	●						●	
	0704R-HF	0.3-0.8	1.2-0.6	●								

●: Стандартное наименование

TaeguTec

Пластина



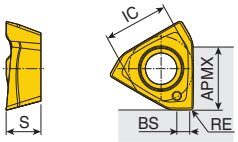
Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	RE	
320C-M	23	12.0	5.2	16	16	
500C-M	36	18.6	7.0	25	25	
320P-M	21	9.9	5.2	16	16	
500P-M	32.9	15.3	7.0	25	25	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	3FB **320C-M**	4.5-13.0	0.15-0.08	●		●						●	
	500C-M	7.5-20.0	0.30-0.15	●		●		●				●	
	3FB **320P-M**	4.5-13.0	0.15-0.08	●		●						●	
	500P-M	7.5-20.0	0.30-0.08	●		●						●	

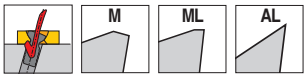
●: Стандартное наименование

3PK(H)T

Пластина



Габарит	Размеры (мм)				
	IC	S	APMX	BS	RE
04	3.9	2.1	3.5	0.5-0.7	0.2-0.4
06	5.3	2.8	4.7	0.6-1.2	0.2-0.8
10	6.9	4.0	7.0	0.5-1.3	0.4-1.6
15	10.7	5.0	11.0	0.5-2.0	0.4-2.4
19	13.5	6.0	15.0	0.5-2.0	0.4-3.2



Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие								Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	3PKT	**040202R-M**	0.5-3.0	0.08-0.04		●	●							
		040204R-M	0.5-3.0	0.08-0.04		●	●							
		060302R-M	1.0-4.0	0.10-0.04		●	●	●					●	
		060304R-M	1.0-4.0	0.10-0.04		●	●	●				●	●	
		060308R-M	1.0-4.0	0.10-0.04		●	●	●				●	●	
		100404R-M	2.0-6.0	0.12-0.05		●	●	●		●	●	●	●	
		100408R-M	2.0-6.0	0.12-0.05		●	●	●		●	●	●	●	
		100416R-M	2.0-6.0	0.12-0.05		●							●	
		150508R-M	3.0-9.0	0.17-0.07		●	●	●	●	●	●	●	●	
		150516R-M	3.0-9.0	0.17-0.07		●				●			●	
		150524R-M	3.0-12.0	0.17-0.07		●							●	
		190608R-M	4.5-12.0	0.22-0.09		●	●	●	●	●	●	●	●	
		190616R-M	4.5-12.0	0.22-0.09		●	●	●		●			●	
		190624R-M	4.5-12.0	0.22-0.09		●							●	
		190632R-M	4.5-12.0	0.22-0.09		●							●	
	3PHT	**100404R-M**	2.0-6.0	0.12-0.05	●	●							●	
		100408R-M	2.0-6.0	0.12-0.05	●	●								
		150504R-M	3.0-9.0	0.17-0.07		●								
		150508R-M	3.0-9.0	0.17-0.07	●	●								
		150516R-M	3.0-9.0	0.17-0.07	●	●							●	
		190608R-M	4.5-12.0	0.22-0.09	●	●								
	3PKT	**100404R-ML**	2.0-6.0	0.10-0.04		●	●	●				●		
		100408R-ML	2.0-6.0	0.10-0.04		●	●	●						
		150508R-ML	3.0-9.0	0.12-0.05		●	●	●				●		
		190608R-ML	4.5-12.0	0.14-0.06		●	●	●				●		
	3PHT	**100408R-ML**	2.0-6.0	0.10-0.04		●	●							
		150508R-ML	3.0-9.0	0.12-0.05		●	●							
	3PHT	**060304R-AL**	1.0-4.0	0.22-0.07										●
		100404R-AL	2.0-6.0	0.40-0.10										●
		100408R-AL	2.0-6.0	0.40-0.10										●
		150504R-AL	3.0-9.0	0.50-0.10										●
		150508R-AL	3.0-9.0	0.50-0.10										●
		190604R-AL	4.5-12.0	0.50-0.15										●
		190608R-AL	4.5-12.0	0.50-0.15										●

●: Стандартное наименование

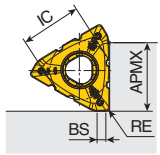
E41-E43

E117-E122

E192-E193

3PKT-SM

Пластина Splitter



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
15	10.7	5.0	11.0	1.6	0.8	
19	13.5	6.0	15.0	2.0	0.8	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие							Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
	3PKT 150508-SM2	3.0-9.0	0.17-0.07		●	●		●			●			
	190608-SM2	4.5-12.0	0.22-0.09		●	●		●			●			
	3PKT 150508-SM3	3.0-9.0	0.17-0.07		●	●		●			●			
	190608-SM3	4.5-12.0	0.22-0.09		●	●		●			●			

●: Стандартное наименование

E41-E43

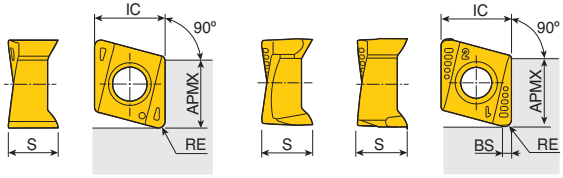
E121-E122

E192-E193

4NK(H)T

CHASE4MILL

Пластина



M PNR-M ML / AL

Габарит	Размеры (мм)				
	IC	S	APMX	BS	RE
04	4.0	3.1	3.5	-	0.2-0.8
06	6.6	4.2-5.0	5.8-6.2	0.6-1.0	0.4-2.0
09	8.6	5.7-6.3	8.0	0.8-1.2	0.4-1.6
11	10.7	8.1	10.5	1.0	0.8
14	14.0	9.2-9.4	13.5-13.8	1.25	0.8

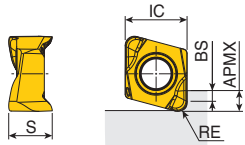
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	4NKT 040202R-M	0.5-3.0	0.08-0.04	●	●							
	040204R-M	1.0-3.0	0.12-0.06	●	●					●		
	040208R-M	1.0-3.0	0.12-0.06	●	●							
	060304R-M	0.5-5.0	0.15-0.07	●	●					●		
	060308R-M	1.0-5.0	0.15-0.07	●	●				●	●	●	
	060312R-M	1.0-5.0	0.15-0.07	●	●							
	060316R-M	2.0-4.5	0.15-0.07	●	●				●	●	●	
	060320R-M	2.0-4.5	0.15-0.07	●	●							
	090408R-M	2.5-7.0	0.15-0.07	●	●				●	●	●	
	090416R-M	2.5-7.0	0.15-0.07	●	●					●		
	110608R-M	3.5-10.0	0.18-0.09	●	●					●		
	140708R-M	4.0-12.0	0.18-0.09	●	●		●	●		●		
	4NKT 110608 PNR-M	3.5-10.0	0.18-0.09	●	●		●					
	140708 PNR-M	4.0-12.0	0.18-0.09	●	●		●					
	4NKT 060304R-ML	0.5-5.0	0.10-0.05	●	●					●		
	060308R-ML	1.0-5.0	0.10-0.05	●	●				●	●		
	060312R-ML	1.0-5.0	0.10-0.05	●	●					●		
	060316R-ML	2.0-4.5	0.10-0.05	●	●				●	●		
	060320R-ML	2.0-4.5	0.12-0.05	●	●					●		
	4NHT 060304R-ML	0.5-5.0	0.13-0.05	●								
	060308R-ML	1.0-5.0	0.13-0.05	●	●							
	090404R-ML	2.5-7.0	0.10-0.04	●								
	090408R-ML	2.5-7.0	0.10-0.04	●	●							
	4NHT 060304R-AL	1.0-5.0	0.40-0.10									●
	060308R-AL	1.0-5.0	0.40-0.10									●
	090404R-AL	2.5-7.0	0.50-0.10									●
	090408R-AL	2.5-7.0	0.50-0.10									●

●: Стандартное наименование

TaeguTec

4NHT 06-F

Пластина



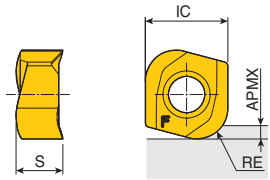
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
05R	6.6	4.9	2.3	1.8	0.5	
10R	6.6	4.7	2.1	1.1	1.0	
15R	6.6	4.5	3.3	1.8	1.5	
20R	6.6	4.3	3.0	1.1	2.0	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	4NHT 060305R-F	0.2-2.0	1.15-0.07	●							●	
	060310R-F	0.2-1.8	1.15-0.07	●							●	
	060315R-F	0.2-3.0	1.15-0.07	●							●	
	060320R-F	0.2-2.7	1.15-0.07	●							●	

●: Стандартное наименование

4NKT-HF

Пластина для высоких подач



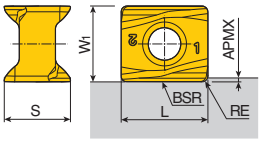
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
04-HF	4.0	2.65	0.5	1.2		
06-HF	6.6	3.85	1.0	2.0		
09-HF	8.6	4.76	1.5	3.2		
11-HF	10.7	6.56	2.0	4.0		
14-HF	14.0	7.34	3.0	5.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7515	TT7080	TT6080	TT2510	K10
	4NKT 040212R-HF	0.2-0.4	0.60-0.10	●						●	
	060320R-HF	0.2-0.6	0.80-0.20	●	●					●	
	090432R-HF	0.3-0.8	1.00-0.20	●							
	110640R-HF	0.3-1.2	1.20-0.30	●							
	140750R-HF	0.3-1.5	1.50-0.30	●							

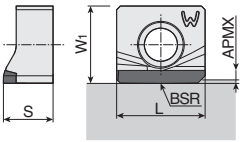
●: Стандартное наименование

4WHU

Пластина

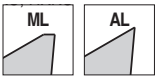


ML/AL



PCD / CBN

Габарит	Размеры (мм)					
	L	W1	S	APMX	RE	BSR
12-ML/AL	12	10.5	9.08	0.5	0.8	1000
12-PCD	12	10.5	6.74	0.5	-	1000
12-CBN	12	10.63	6.71	0.5	-	1000

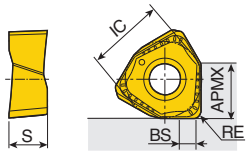


Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие					Без покрытия	PCD	CBN
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT6080	K10	TD810	TB7015
	4WHU 1207-ML	0.25-0.5	0.25-0.10	●				●			
	4WHU 1207-AL	0.25-0.5	0.25-0.10						●		
	4WHU 1207-PCD	0.25-0.5	0.25-0.10							●	
	4WHU 1207-CBN	0.25-0.5	0.25-0.10								●

●: Стандартное наименование

6NGU

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
06	9.26	4.76	6.2	1.2-2.4	0.4-1.6	
09	13.05	6.70	9.2	1.2-2.2	0.4-1.6	

Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	6NGU	**060404R-M**	1.5-5.0	0.15-0.08	●	●			●		●	●	
		060405R-M	1.5-5.0	0.15-0.08	●							●	
		060408R-M	1.5-5.0	0.15-0.08	●	●	●	●	●		●	●	
		060410R-M	1.5-5.0	0.15-0.08	●						●	●	
		060416R-M	1.5-5.0	0.15-0.08	●	●			●		●	●	
		090504R-M	2.5-7.5	0.20-0.10	●	●			●		●	●	
		090508R-M	2.5-7.5	0.20-0.10	●	●	●	●	●	●	●	●	
		090516R-M	2.5-7.5	0.20-0.10	●	●		●	●	●	●	●	
	6NGU	**060404R-ML**	1.5-5.0	0.10-0.05	●	●					●		
		060405R-ML	1.5-5.0	0.10-0.05	●								
		060408R-ML	1.5-5.0	0.10-0.05	●	●	●		●		●		
		060416R-ML	1.5-5.0	0.10-0.05	●	●					●		
		090504R-ML	2.5-7.5	0.10-0.05	●	●					●		
		090508R-ML	2.5-7.5	0.10-0.05	●	●	●		●		●		
		090516R-ML	2.5-7.5	0.10-0.05	●	●					●		
	6NGU	**060404R-AL**	1.5-5.0	0.40-0.10									●
		060408R-AL	1.5-5.0	0.40-0.10									●
		090504R-AL	2.5-7.5	0.40-0.10									●
		090508R-AL	2.5-7.5	0.40-0.10									●

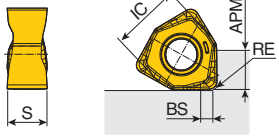
●: Стандартное наименование

E45-E46 E123-E124

6NKU 04

MILL2RUSH

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
04	7	3.9	4.1	0.85-1.25	0.4-0.8	

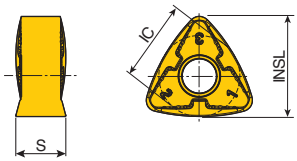
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	6NKU 040304R-M	1.0-3.0	0.10-0.05	●	●					●	●	
	040308R-M	1.0-3.0	0.10-0.05	●	●					●	●	

●: Стандартное наименование

6RBE

CHASE2BALL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	INSL			
6RBE 50	13	8	16			

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	6RBE 50-M	1.0-5.0	0.80-0.10	●		●	●	●			●	●	

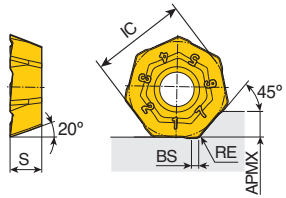
●: Стандартное наименование

TaeguTec Member IMC Group

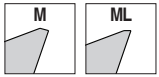
7EMT

CHASE HEPTA

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
06	12.8	4.2	3.2	1.0	0.8	



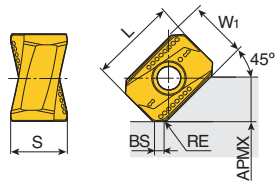
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	7EMT 0604 AETR-M	2.5	0.15-0.06	●	●			●		●		
	7EMT 0604 AETR-ML	2.5	0.15-0.06	●	●					●		

●: Стандартное наименование

ANHX 1607 ANR-M

CHASE 2 MILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	L	W1	S	APMX	BS	RE
16	16	11	10.4	8.4	1.6	1.0

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	ANHX 1607 ANR-M	2.5-7.0	0.30-0.15	●		●		●	●		●	

• Только для 45° корпусов фрез

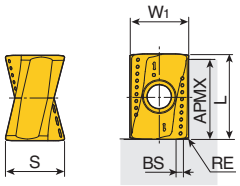
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

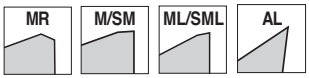
ANM(H)X

CHASE2MILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	L	W1	S	APMX	BS	RE
11	12	9.2	8.5	11	0.7-1.5	0.4-1.6
16	16	11.0	10.4-10.9	15	0.6–1.7	0.4-2.4



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие									Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	ANMX 110608R-M	3.0-9.0	0.20-0.10	●		●							
	160708R-M	4.5-12.0	0.20-0.10	●		●							
	ANHX 110604R-M	3.0-9.0	0.15-0.08	●		●					●	●	
	110608R-M	3.0-9.0	0.15-0.08	●		●	●	●	●	●	●	●	
	110616R-M	3.0-9.0	0.15-0.08	●		●						●	
	160704R-M	4.5-12.0	0.20-0.10	●	●	●			●	●	●	●	
	160708R-M	4.5-12.0	0.20-0.10	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	160716R-M	4.5-12.0	0.20-0.10	●		●			●		●	●	
	160724R-M	4.5-12.0	0.20-0.10	●		●		●	●		●	●	
	ANHX 160708R-ML	4.5-12.0	0.12-0.06			●	●	●					
	ANHX 160708R-MR	4.5-12.0	0.25-0.13			●		●				●	
	ANHX 110604R-AL	3.0-9.0	0.40-0.10										●
	110608R-AL	3.0-9.0	0.40-0.10										●
	160704R-AL	4.5-12.0	0.40-0.10										●
	160708R-AL	4.5-12.0	0.40-0.10										●
	ANHX 110608R-SM	3.0-9.0	0.15-0.08	●		●		●			●		
	160708R-SM	4.5-12.0	0.20-0.10	●		●		●		●	●		
	ANHX 110608R-SML	3.0-9.5	0.15-0.06	●		●							
	160708R-SML	4.5-13.5	0.20-0.06	●		●					●		

●: Стандартное наименование

E54-E55

E139-E140

E195-E196

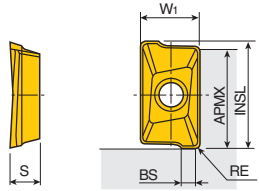
E295-E296

TaeguTec

APK(C)T 09

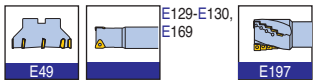
CHASEMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
09	9.7-10.6	6.20	3.8	8.8	0.5-1.79	0.4-3.2
09T3 PER	9.8-9.9	6.20	3.8	8.8	0-1.14	0.4

Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие									Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	APKT	**09T3 PER-EM**	2.5-7.5	0.10-0.05	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		09T305R-EM	2.5-7.5	0.10-0.05					●						
		09T308R-EM	2.5-7.5	0.10-0.05		●	●	●	●		●	●	●	●	
		09T316R-EM	2.5-7.5	0.10-0.05		●	●	●	●		●		●	●	
		09T320R-EM	2.5-7.5	0.10-0.05		●		●			●			●	
		09T332R-EM	2.5-7.5	0.10-0.05		●		●						●	
		09T3 PER-M	2.5-7.5	0.10-0.05					●		●		●	●	
	APCT	**09T3 PER-ML**	3.0-7.5	0.10-0.05	●	●		●	●		●		●		
	APCT	**09T3 PER-AL**	2.5-7.5	0.35-0.05											●



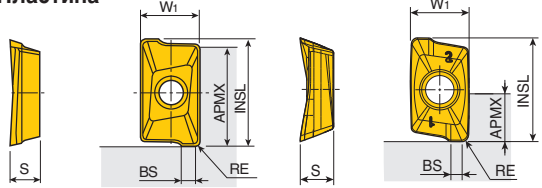
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

APK(C)T 12

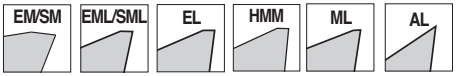
CHASEMILL

Пластина



HMM

Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
12	13.0-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.4-4.0
1204 PER	13.4-14.6	8.3	4.5-4.9	11.8-12.5	0.9-2.1	0.8
1204-HMM	14.6	8.3	4.7	6.5	1.6	0.8



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие									Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	APKT 1204 PER-EM	3.5-10.0	0.14-0.07	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	120404R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07		●		●		●		●	●	
	120416R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07	●	●	●	●	●	●		●	●	
	120424R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07		●	●	●					●	
	120430R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07	●	●	●	●	●	●		●	●	
	120432R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07		●		●				●	●	
	120440R-EM	3.5-10.0	0.14-0.07	●		●						●	
	APKT 1204 PER-SM	3.5-10.0	0.14-0.07	●		●		●			●		
	APKT 1204 PER-SML	3.5-10.5	0.14-0.06	●		●							
	APKT 1204 PER-EML	3.5-10.0	0.08-0.04	●		●							
	APKT 1204 PER-EL	3.5-10.0	0.05-0.03	●	●	●	●						
	120430R-EL	3.5-10.0	0.06-0.03	●		●							
	APKT 1204 PER-HMM	3.5-6.5	0.12-0.05	●									
	APCT 120430R-ML	3.5-10.0	0.08-0.04	●		●							
	120432R-ML	3.5-10.0	0.08-0.04	●		●							
	120440R-ML	3.5-9.5	0.08-0.04	●		●							
	APCT 1204 PER-AL	3.5-10.0	0.50-0.10										●
	120404R-AL	3.5-10.0	0.50-0.10										●
	120416R-AL	3.5-10.0	0.50-0.10										●

E50-E51

E131-E132, E169

E197-E198

E295-E296

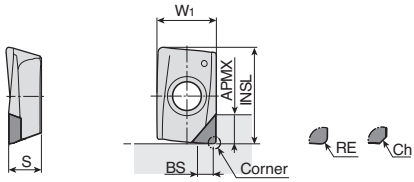
●: Стандартное наименование

TaeguTec

APCT 12-PCD35

CHASEMILL

Пластины из поликристаллического алмаза (PCD)



Габарит	Размеры (мм)						
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE	Ch
12	13.3	8.2	4.5	3.5	2	0.4	-
12...C	13.3	8.2	4.5	3.5	2.1	-	0.25

Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		PCD	Покрытие						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TD830	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	K10
	APCT	**120404R-PCD35**	0.2-3.0	0.30-0.05	●							
		1204C025-PCD35	0.2-3.0	0.30-0.05	●							

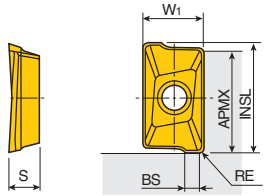
●: Стандартное наименование

E50-E51 E131-E132

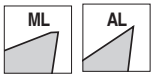
APCT 17

CHASEMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
17-ML	18.5	10.8	5.55	16.1	2.07	0.8
17-AL	18.3-18.5	10.8	5.62	16.1	1.55-2.56	0.8-3.0



Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	APCT	**1705 PER-ML**	4.5-13.0	0.12-0.06	●		●							
	APCT	**1705 PER-AL**	4.5-13.0	0.50-0.10										●
		170530R-AL	4.5-13.0	0.50-0.10										●

●: Стандартное наименование

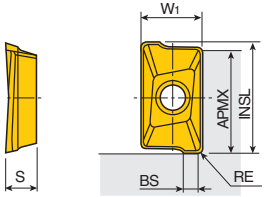
E50-E51 E133-E134 E197-E198

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

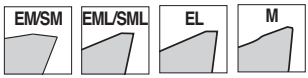
APKT 17

CHASEMILL

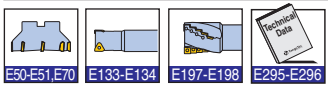
Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
17	16.8–18.5	10.7	5.56	15-16	0.9-3.17	0.4-6.4
1705 PER	18.5-18.9	10.7	5.56-6.5	16	0.9-3.17	0.8



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие									Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	APKT 1705 PER-EM	4.5-13.0	0.18-0.09	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	170504R-EM	4.5-13.0	0.18-0.09	●		●	●		●		●	●	
	170510R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●		●	●		●	●	
	170516R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●		●		●	●	
	170524R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●	●	●		●	●	
	170530R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●		●			●	
	170532R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●	●	●		●	●	
	170535R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●				●	●	
	170540R-EM	4.5-13.0	0.20-0.10	●	●		●					●	
	170548R-EM	4.5-13.0	0.17-0.09	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	170550R-EM	4.5-13.0	0.20-0.10		●		●					●	
	170564R-EM	4.5-13.0	0.18-0.09	●	●	●	●		●		●	●	
	APKT 1705 PER-EM	4.5-13.0	0.18-0.09	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	APKT 1705 PER-M	4.5-13.0	0.18-0.09				●		●		●	●	●
	170516R-M	4.5-13.0	0.30-0.15				●						
	170532R-M	4.5-13.0	0.20-0.10				●		●		●	●	
	170548R-M	4.5-13.0	0.20-0.10				●						
	APKT 1705 PER-SM	4.5-13.0	0.17-0.09	●		●		●			●		
	APKT 1705 PER-SML	4.5-14.5	0.17-0.06	●		●							
	APKT 1705 PER-EML	4.5-13.0	0.14-0.07	●		●			●				
	APKT 1705 PER-EL	4.5-13.0	0.10-0.05	●	●	●	●	●					

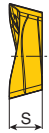


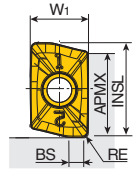
●: Стандартное наименование

TaeguTec

APKT 19

Пластина





Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
19	21	13	7.35	17.9	2.0	1.2

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	APKT 190712R-M	5.0-15.0	0.20-0.07	●		●		●	●		●	●	
	APKT 190712R-MR	5.0-15.0	0.25-0.10	●		●			●		●	●	
	APKT 190712R-ML	5.0-15.0	0.20-0.08	●		●					●		

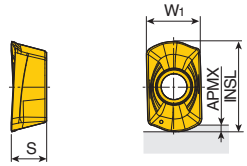
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

APKT/AXMT-HF

CHASEMILL

Пластина для высоких подач



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX		
06	6.7	4.04	2.6	0.5		
09	10.7	5.94	3.9	1.0		
12	14.2	8.0	5.0	1.2		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10	
	AXMT 0602R-HF	0.2-0.5	0.70-0.30	●		●						●		
	APKT 09T3R-HF	0.1-1.0	0.80-0.30	●		●						●		
	1204R-HF	0.2-1.0	0.80-0.10	●		●						●		

●: Стандартное наименование

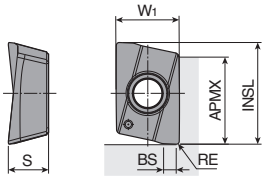
E49-E50

E127-E132

AXCT 06-L

CHASEMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
06	6.5	4.2	2.6	5.5	0.6-1.0	0-0.4

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	K10	
	AXCT 060200R-L	0.1-5.0	0.08-0.03									●		
	060202R-L	0.2-5.0	0.10-0.03									●		
	060204R-L	0.3-5.0	0.10-0.03									●		

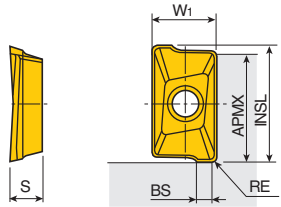
●: Стандартное наименование

E126

AXMT 06/AXCT 06

CHASEMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
06	6.7	4.20	2.6	5.5	0.83-1.0	0.2-2.0
06 PER	6.7	4.15	2.6	5.5	0.76	0.2

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие										Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT2510	K10
	AXMT 0602 PER-EM	1.5-5.0	0.08-0.04	●	●	●	●						●	
	060204R-EM	1.5-5.0	0.13-0.07	●	●	●	●			●	●		●	
	060208R-EM	1.5-5.0	0.13-0.07	●	●	●	●			●	●		●	
	060216R-EM	1.5-5.0	0.13-0.07	●	●	●	●						●	
	060220R-EM	1.5-5.0	0.13-0.07	●		●								
	AXCT 060202R-AL	1.5-5.0	0.20-0.10											●
	060204R-AL	1.5-5.0	0.20-0.10											●
	060208R-AL	1.5-5.0	0.20-0.10											●

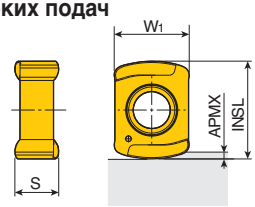
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BLMP

CHASE4FEED

Пластина для высоких подач



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX		
04	6.0	4.2	2.5	0.5		
06	9.0	6.39	3.73	1.0		
09	11.9	9.20	4.79	1.5		
11	14.6	11.2	6.54	2.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	BLMP 0402R-M	0.1-0.5	1.50-0.20	●	●						●	
	0603R-M	0.1-1.0	2.50-0.30	●	●	●	●			●	●	
	0904R-M	0.1-1.5	3.50-0.30	●	●	●	●		●	●	●	
	1105R-M	0.3-2.0	4.00-0.30	●	●		●				●	
	BLMP 0603R-MM	0.1-1.0	2.00-0.20	●	●	●					●	
	0904R-MM	0.1-1.5	3.00-0.20	●	●	●					●	
	BLMP 0402R-ML	0.1-0.5	0.80-0.10	●	●							
	0603R-ML	0.1-1.0	0.80-0.10	●	●	●						
	0904R-ML	0.1-1.5	0.80-0.30	●	●	●						
	1105R-ML	0.3-2.0	0.40-0.30	●	●							

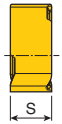
●: Стандартное наименование

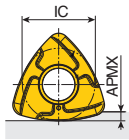
TaeguTec

BLMP 13

CHASE2FEED

Пластина для высоких подач





Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX			
13	12.3	7	2.0			

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	BLMP 1306R-M	0.5-2.0	4.50-0.40	●	●	●	●		●	●	●	
	BLMP 1306R-MM	0.5-2.0	4.50-0.40	●	●	●	●				●	
	BLMP 1306R-MR	0.5-2.0	4.50-0.40	●	●	●	●		●	●	●	

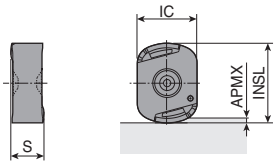
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BNGX 09

CERAMICSFEED

Пластина для высоких подач



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	IC	S	APMX		
09	12	9	5	1.5		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика		Покрытие								Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TC3030	TC3020	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	BNGX 0904 CH-E04	0.5-1.0	0.35-0.15	●												

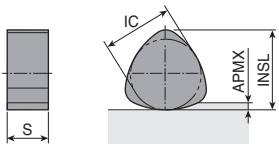
• E04: Хонингование 0.04-0.05мм

●: Стандартное наименование

BNGX 12

CERAMICSFEED

Пластина для высоких подач



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	IC	S	APMX		
12	13.6	12	7	2.5		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика		Покрытие								Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TC3030	TC3020	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	BNGX 1207-E04	1.0-2.0	0.35-0.15	●												

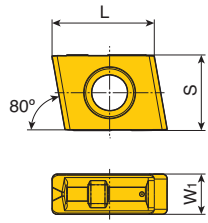
• E04: Хонингование 0.04-0.05мм

●: Стандартное наименование

CNHX

TRIOBALL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	L	S	W1			
131108T	12.7	11	5.4			
160608T	16.0	12	6.4			

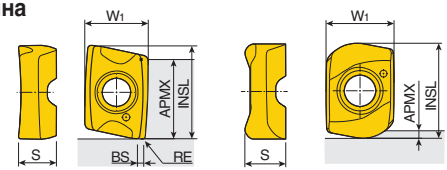
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	CNHX 131108T	1.2-5.5	0.55-0.17					●				
	160608T	1.2-5.5	0.60-0.20					●				

●: Стандартное наименование

CVK(H)T

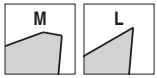
MILLSFEED

Пластина



M/L **HF (Высокая подача)**

Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
05-M	6.3	4.2	2.6	5.0	0.35	0.2
05-L	6.3	4.1	2.6	5.0	0.30	0.2
05-HF	5.6	4.1	2.5	0.5	-	-



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие										Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT2510	K10
	CVKT 0502PNR-M	0.5-4.0	0.08-0.04	●		●								
	CVHT 0502PNR-L	0.5-4.0	0.07-0.03	●		●						●		
	CVKT 0502R-HF	0.2-0.4	0.70-0.30	●		●							●	

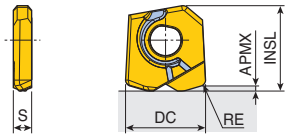
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HFN

NANRUSH

Пластина для высоких подач



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	DC	S	APMX	RE	
06	5.9	6	1.6	0.3	0.5	
08	8.4	8	1.8	0.5	0.6	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5515	K10
	HFN 060-M	0.1-0.2	0.50-0.30									●	
	080-M	0.2-0.3	0.50-0.30									●	

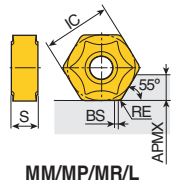
●: Стандартное наименование

E174

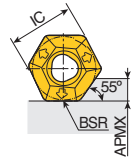
TaeguTec

HNC(M)X 05

Пластина



MM/MP/MR/L



W

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	BSR
05	12.7	5.0-6.0	5.0	0 - 0.6	1.0	-
05-W	12.7	5.56	5.0	-	-	250

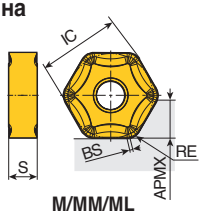
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика	Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	HNCX 050410-L	1.5-4.0	0.20-0.05		●		●				●		
	HNCX 050410R-MP	1.5-4.0	0.20-0.05		●				●		●		
	HNCX 050410-MM	1.5-4.0	0.20-0.05		●	●			●	●	●		
	HNMX 050410-MM	1.5-4.0	0.20-0.07		●	●	●			●	●	●	
	HNCX 050610-MR	1.5-4.0	0.25-0.13	●									
	HNCX 05R-W	0.1-1.0	0.15-0.05		●	●					●		
	05L-W	0.1-1.0	0.15-0.05								●		

●: Стандартное наименование

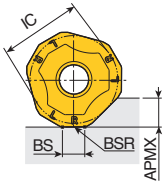
HNHX 10

HEXA2MILL

Пластина

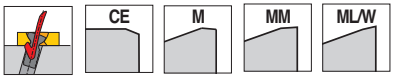


M/MM/ML



W

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	BSR
HNHX10	19.05	6.35	6.1	1.0	1.0	-
HNHX10-W	19.05	6.35	6.1	4.85	-	250

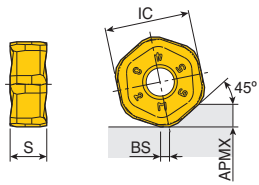


Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика	Кермет	Покрытие						Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	AS10	CT7000	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	HNHX 1006 ANTN-M	1.5-5.0	0.20-0.10			●	●	●	●	●	●	
	HNHX 1006 ANTN-MM	1.5-5.0	0.25-0.125			●					●	
	HNHX 1006 ANTN-ML	1.5-5.0	0.20-0.10				●				●	
	HNHX 1006 ANTN-W	0.1-1.0	0.20-0.10		●	●					●	
	HNHX 1006 ANTN-CE	1.5-5.0	0.25-0.125	●								

●: Стандартное наименование

E88-E89,E94

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
06-MM	14	6.8	3.0	1.3		
06-M	14	6.8	3.0	1.0		
10-MM	19.05	8.3	5.0	1.6		
10-M/HR	19.05	8.3	5.0	1.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	HXHU 0605 ANR-MM	1.0-3.0	0.35-0.10	●							●	
	1007 ANR-MM	2.0-5.0	0.45-0.10								●	
	HXKU 0605 ANR-M	1.0-3.0	0.25-0.10	●				●				
	1007 ANR-M	2.0-5.0	0.30-0.10	●				●				
	HXKU 1007 ANR-HR	2.0-5.0	0.60-0.10					●				
		2.0-5.0	0.70-0.10							●		

●: Стандартное наименование

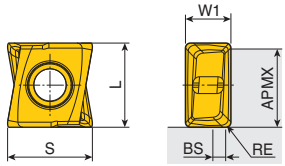
E75-E76

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

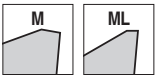
LPK(H)U

TANGSFEED

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	L	W1	S	APMX	BS	RE
05	5	2.7	5.0	4.6	-	0.4
09	9	4.5	8.6	8.3	0.6	0.4
14	13.5	6.7	13.5	12.5	0.9	0.8

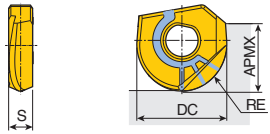


Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	LPKU 050204 PNR-M	1.0-3.5	0.08-0.04	●		●					●	
	090404 PNR-M	2.5-6.0	0.15-0.06	●		●		●			●	
	140708 PNR-M	3.5-10.0	0.20-0.10	●		●		●			●	
	LPHU 050204 PNR-ML	1.0-3.5	0.08-0.04			●					●	
	LPHU 090404 PNR-M	2.5-6.0	0.15-0.06			●					●	

●: Стандартное наименование

FINEBALL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	DC	S	APMX	RE		
060	6	2.0	4.5-4.8	3.0		
080	8	2.2	6.6-6.9	4.0		
100	10	2.7	8.0-8.2	5.0		
120	12	3.2	9.6-9.7	6.0		
160	16	4.2	12.3-12.7	8.0		
200	20	5.2	14.4-14.7	10.0		
250	25	6.2	16.8-17.4	12.5		
300	30	7.2	18.6-19.2	15.0		
320	32	7.2	18.4-19.2	16.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10
Прямая режущая кромка	**NFB 060-FM**	0.05-0.2	0.15-0.05								●		
	080-FM	0.05-0.3	0.20-0.05							●	●		
	100-FM	0.05-0.3	0.20-0.05							●	●		
	120-FM	0.05-0.5	0.30-0.08							●	●		
	160-FM	0.05-0.5	0.30-0.08							●	●		
	200-FM	0.10-1.0	0.30-0.08							●	●		
	250-FM	0.15-1.0	0.40-0.08							●	●		
	300-FM	0.15-1.0	0.40-0.08							●	●		
	320-FM	0.15-1.0	0.40-0.08							●	●		
Наклонная режущая кромка	**NFB 060-SM**	0.80-2.5	0.20-0.05								●	●	
	080-SM	1.20-3.2	0.25-0.05							●	●	●	
	100-SM	1.50-4.0	0.25-0.05							●	●	●	
	120-SM	1.80-4.8	0.35-0.08							●	●	●	
	160-SM	2.40-6.4	0.35-0.08							●	●	●	
	200-SM	3.00-8.0	0.35-0.08							●	●	●	
	250-SM	3.75-10.0	0.45-0.08							●	●	●	
	300-SM	4.50-12.0	0.45-0.08							●	●	●	
	320-SM	4.80-12.8	0.45-0.08							●	●	●	

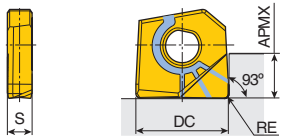
●: Стандартное наименование

E161-E163

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NFR

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	DC	S	APMX	RE		
060	6	2.0	2.5	0.3-1.0		
080	8	2.2	3.4	0.3-1.0		
100	10	2.7	4.0	0.3-2.0		
110	11	2.7	4.4	0.3-2.0		
120	12	3.2	5.0	0.3-2.0		
130	13	3.2	5.4	0.3-2.0		
160	16	4.2	6.9	0.3-3.0		
170	17	4.2	7.4	1.0-2.0		

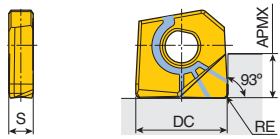
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10
	NFR 060A-R03	0.05-0.15	0.10-0.05								●		
	060A-R05	0.10-0.15	0.10-0.05								●		
	060A-R10	0.10-0.15	0.10-0.05								●		
	080A-R03	0.05-0.2	0.12-0.05							●	●	●	
	080A-R05	0.05-0.2	0.12-0.05							●	●	●	
	080A-R06	0.05-0.2	0.12-0.05							●	●	●	
	080A-R10	0.05-0.2	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R03	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R05	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R08	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R10	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R15	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	100A-R20	0.05-0.3	0.12-0.05								●	●	
	110A-R10	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	110A-R20	0.05-0.3	0.12-0.05							●	●	●	
	120A-R03	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	120A-R05	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	120A-R10	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	120A-R15	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	120A-R20	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	130A-R10	0.07-0.3	0.15-0.08							●	●	●	
	130A-R20	0.07-0.3	0.15-0.08							●		●	
	160A-R03	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	160A-R05	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	160A-R10	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	160A-R13	0.08-0.5	0.15-0.08								●	●	
	160A-R15	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	160A-R20	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	160A-R30	0.08-0.5	0.15-0.08							●	●	●	
	170A-R10	0.08-0.5	0.15-0.08								●	●	
	170A-R20	0.08-0.5	0.15-0.08								●		

●: Стандартное наименование

E161-E166

FINEBALL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	DC	S	APMX	RE		
200	20	5.2	8.7-9.2	0.3-3.0		
210	21	5.2	9.2	1.0-2.0		
250	25	6.2	10.6	0.3-3.0		
260	26	6.2	11	1.0-2.0		
300	30	7.1	12.7	1.0-2.0		
320	32	7.1	13.6	1.0-2.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT5525	TT5515	TT2510	K10
	NFR 200A-R03	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R05	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R10	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R15	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R16	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R20	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	200A-R30	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	210A-R10	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	210A-R20	0.1-0.7	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R03	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R05	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R10	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R15	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R20	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	250A-R30	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	260A-R10	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	260A-R20	0.1-1.0	0.15-0.08							●	●	●	
	300A-R05	0.1-1.0	0.20-0.08							●	●	●	
	300A-R10	0.1-1.0	0.20-0.08								●	●	
	300A-R20	0.1-1.0	0.20-0.08								●	●	
	320A-R10	0.1-1.0	0.20-0.08							●	●	●	
	320A-R20	0.1-1.0	0.20-0.08								●	●	

●: Стандартное наименование

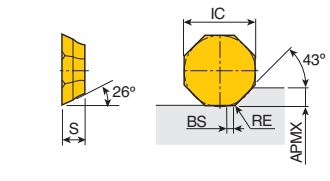
E161-E166

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

OFCN 07/OFMR 07/OFCR 07/RFMR 19

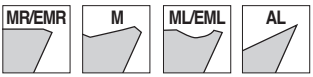
CHASE OCTO

Пластина



RFMR

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
OF... 07	17.94	5.0-5.1	5.0	1.3-2.2	0.8	
RFMR 19	19.00	5.3	9.5	-	9.5	



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	OFCN 0704 TN-MR	1.5-4.0	0.20-0.08	●						●		●	
	OFCN 0704 TN-EMR	1.5-4.0	0.15-0.08		●		●	●	●	●		●	
	OFMR 0704 AER-M	1.5-4.0	0.19-0.10		●	●	●	●	●	●		●	
	OFMR 0704 TN-AL	1.5-4.0	0.15-0.08										●
	OFCR 0704 TN-ML	1.5-4.0	0.15-0.05					●		●		●	●
	OFCR 0704 TN-EML	1.5-4.0	0.15-0.08		●	●	●	●	●	●		●	
	RFMR 1904-M	2.5-8.0	0.14-0.107		●	●		●		●		●	

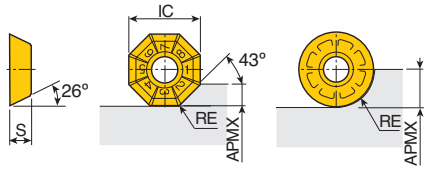
●: Стандартное наименование

TaeguTec

OFCW(T) 05/OFMT 05/RFMT 14

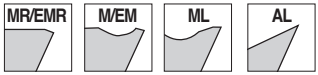
CHASE OCTO

Пластина



RFMT

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
OF... 05	12.7	3.76-3.86	3.5	0.5-0.8		
RFMT 14	14.0	4.53	7.0	7.0		



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	OFCW 05T3 TN-MR	1.0-3.0	0.08-0.04		●					●		●	
	05T3 TN-EMR	1.0-3.0	0.15-0.08		●	●		●		●		●	
	OFCT 05T3 TN-M	1.0-3.0	0.15-0.08		●					●		●	●
	05T3 TN-EM	1.0-3.0	0.10-0.05		●	●		●		●		●	
	OFCT 05T3 TN-AL	1.0-3.0	0.50-0.10										●
	OFMT 05T3 TN-ML	1.0-3.0	0.12-0.06		●	●	●	●	●	●		●	●
	RFMT 1404-ML	2.0-6.0	0.27-0.14		●			●		●		●	

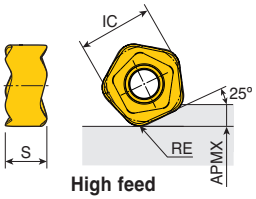
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

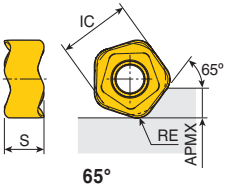
PTKU

CHASE10MILL

Пластина



High feed



65°

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
05(HF)	7.1	3.8	1.5	1.5		
05(65°)	7.1	3.8	3.3	1.5		
10(HF)	14.2	7.7	3.0	3.0		
10(65°)	14.2	7.7	6.5	3.0		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	PTKU 0503R-M (High feed)	0.2-1.5	1.20-0.20	●		●						
	1006R-M (High feed)	0.3-2.0	2.00-0.30	●		●						
	PTKU 0503R-M (65°)	1.0-3.0	0.20-0.07	●		●						
	1006R-M (65°)	1.5-5.0	0.25-0.10	●		●						

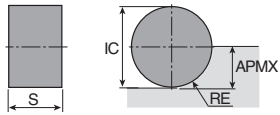
●: Стандартное наименование

TaeguTec

RNGN 12-FL

CHASESPEED

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX		
12	6.35	12.7	7.94	6.3		

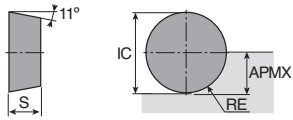
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика		Покрытие							Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TC3020	TC3030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	RNGN 1207 FL-E	0.5-3.0	0.25-0.10	●	●										
	1207 FL-E04	0.5-3.0	0.25-0.10	●	●										
	1207 FL-T6	0.5-3.0	0.25-0.10	●	●										

●: Стандартное наименование

RPGN 09/12-FL

CHASESPEED

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX		
09	4.76	9.52	3.18	4.7		
12	6.35	12.7	4.76	6.3		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика		Покрытие							Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TC3020	TC3030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10		
	RPGN 0903 FL-E04	0.5-1.5	0.15-0.07	●	●										
	1204 FL-E	0.5-2.0	0.20-0.07	●	●										
	1204 FL-E04	0.5-2.0	0.20-0.07	●	●										
	1204 FL-T6	0.5-2.0	0.20-0.07	●	●										

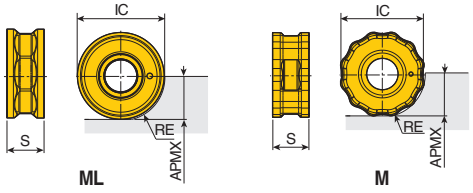
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

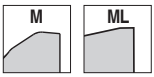
RNMU

CHASE2MOLD

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX		
10	5	10	4.5	5.0		
12	6	12	5.0	6.0		
16	8	16	6.3	8.0		



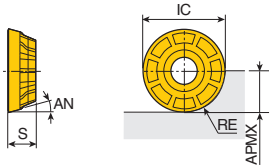
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	RNMU1004-ML	1.5-4.0	0.30-0.05	●		●	●	●				●	
	1205-ML	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●	●				●	
	1606-ML	2.0-6.5	0.40-0.05	●		●	●	●				●	
	RNMU1004S-M	1.5-4.0	0.35-0.05	●		●	●	●				●	
	1205S-M	1.5-5.0	0.40-0.05	●		●	●	●				●	
	1606S-M	2.0-6.5	0.45-0.05	●		●	●	●				●	

●: Стандартное наименование

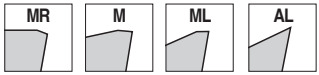
TaeguTec

RXM(H)X/RDMX

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX	AN	
05	2.5	5	1.5	2.5	15°	
07	3.5	7	2.38	3.5	15°	
10	5.0	10	3.18	5.0	15°	
12	6.0	12	3.97	6.0	15°	
16	8.0	16	4.76	8.0	15°	
20	10.0	20	6.35	10.0	11°	



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	RDMX 0501-M	0.5-2.0	0.25-0.04	●	●	●	●		●		●	
	0702-M	1.0-3.0	0.25-0.05	●	●	●	●		●		●	
	RXMX 1003-M	1.5-4.0	0.30-0.10	●		●	●		●		●	
	12T3-M	1.8-5.0	0.50-0.10	●	●	●	●	●	●		●	
	1604-M	2.0-6.5	0.50-0.10	●	●	●	●	●	●		●	
	2006-M	3.0-8.0	0.50-0.10	●	●	●	●	●				
	RXMX 1003-ML	1.5-4.0	0.30-0.05	●	●	●	●					
	12T3-ML	1.5-5.0	0.45-0.05	●	●		●	●				
	1604-ML	2.0-6.5	0.45-0.10	●		●	●					
	RXMX 1003-MR	1.5-4.0	0.30-0.05	●	●	●			●			
	12T3-MR	1.5-5.0	0.35-0.05	●	●		●		●		●	
	1604-MR	2.0-6.5	0.40-0.10	●	●		●		●			
	2006-MR	3.0-8.0	0.40-0.10	●	●		●					
	RXHX 1003-MR	1.5-4.0	0.30-0.05	●								
	12T3-MR	1.5-5.0	0.35-0.05	●			●		●			
	RXHX 1003-AL	1.5-4.0	0.80-0.10									●
	12T3-AL	1.5-5.0	0.80-0.10									●

●: Стандартное наименование

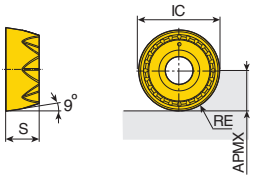
E97-E98 E156-E157

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

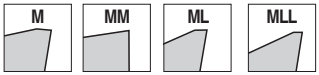
RYM(H)X

CHASEMOLD

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX		
08	4	8	3.2	4.0		
10	5	10	4.0	5.0		
12	6	12	4.8	6.0		
16	8	16	6.1	8.0		
20	10	20	7.0	10.0		



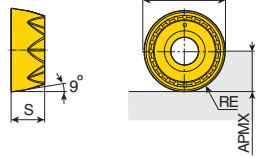
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	RYMX 0803-M	1.0-3.5	0.25-0.05	●		●		●	●		●	●	
	1004-M	1.5-4.0	0.30-0.10	●		●	●	●	●		●	●	
	1205-M	1.5-5.0	0.50-0.10	●		●	●	●	●		●	●	
	1205-6M	1.5-5.0	0.50-0.10	●								●	
	1606-M	2.0-6.5	0.50-0.10	●		●	●	●	●		●	●	
	1606-7M	2.0-6.5	0.50-0.10	●				●				●	
	2007-M	3.0-8.0	0.50-0.10	●		●	●	●	●		●	●	
	RYMX 0803-MM	1.0-3.5	0.30-0.07	●		●	●						
	1004-MM	1.5-4.0	0.35-0.07	●		●	●						
	1205-MM	1.5-5.0	0.40-0.10	●		●	●	●					
	1205-6MM	1.5-5.0	0.40-0.10	●									
	1606-MM	2.0-6.5	0.45-0.10	●		●	●						
	1606-7MM	2.0-6.5	0.45-0.10	●		●	●						
	RYHX 1205-MM	3.0-8.0	0.40-0.10	●			●						
	RYMX 0803-ML	1.0-3.5	0.25-0.05	●		●	●	●					
	1004-ML	1.5-4.0	0.30-0.05	●		●	●	●					
	1205-ML	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●	●					
	1205-6ML	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●							
	1606-ML	2.0-6.5	0.40-0.05	●		●	●	●					
	1606-7ML	2.0-6.5	0.40-0.05	●									
	2007-ML	3.0-8.0	0.50-0.10	●		●	●	●	●				
	RYHX 0803-ML	1.0-3.5	0.25-0.05	●		●	●						
	1004-ML	1.5-4.0	0.30-0.05	●		●	●						
	1205-ML	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●						
	1606-ML	2.0-6.5	0.40-0.10	●		●							
	RYMX 0803-MLL	1.0-3.5	0.25-0.05			●	●						
	1004-MLL	1.5-4.0	0.30-0.05	●		●	●						
	1205-MLL	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●						
	RYHX 0803-MLL	1.0-3.5	0.25-0.05			●	●						
	1004-MLL	1.5-4.0	0.30-0.05			●							
	1205-MLL	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●						

●: Стандартное наименование

TaeguTec

RYM(H)X

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	RE	IC	S	APMX		
08	4	8	3.2	4.0		
10	5	10	4.0	5.0		
12	6	12	4.8	6.0		
16	8	16	6.1	8.0		
20	10	20	7.0	10.0		

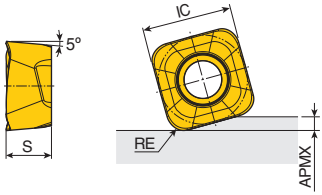
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	RYMX 0803-MR	1.0-3.5	0.30-0.05	●				●	●		●	●	
	1004-MR	1.5-4.0	0.35-0.05	●		●			●		●	●	
	1205-MR	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●			●		●	●	
	1606-MR	2.0-6.5	0.40-0.05	●				●	●		●	●	
	2007-MR	1.0-3.5	0.45-0.10	●				●			●	●	
	RYHX 0803-MR	1.5-4.0	0.30-0.05	●								●	
	1004-MR	1.5-5.0	0.35-0.05	●							●	●	
	1205-MR	2.0-6.5	0.35-0.05	●							●	●	
	RYHX 0803-AL	1.0-3.5	0.80-0.10										●
	1004-AL	1.5-4.0	0.80-0.10										●
	1205-AL	1.5-5.0	0.80-0.10										●
	1606-AL	2.0-6.5	0.80-0.10										●
	RYHX 0803-L	1.0-3.5	0.25-0.05			●							
	1004-L	1.5-4.0	0.30-0.05	●		●	●						
	1205-L	1.5-5.0	0.35-0.05	●		●	●						

●: Стандартное наименование

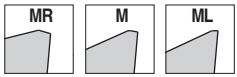
SBMT

CHASEFEED

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
09	9.0	4.0	1.2	1.5		
13	13.1	6.7	2.0	2.5		



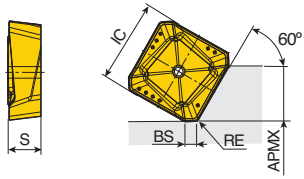
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	SBMT 090415R-M	0.1-1.2	2.00-0.20	●	●	●	●	●		●	●	
	130625R-M	0.5-2.0	2.00-0.42	●	●	●	●	●		●	●	
	SBMT 090415R-ML	0.1-1.2	1.50-0.10	●	●							
	130625R-ML	0.5-2.0	2.00-0.42	●	●							
	SBMT 090415R-MR	0.1-1.2	2.50-0.30	●			●				●	
	130625R-MR	0.5-2.0	2.00-0.42	●							●	

●: Стандартное наименование

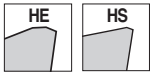
SCKN 21/27

LIONMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
21-HE	20.8	7	13	2	1.5	
21-HS	21	6.95	13	2	1.5	
27-HE	26.8	8.95	18	2	2	
27-HS	27	8.9	18	2	2	



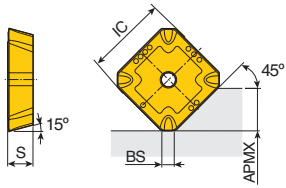
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SCKN 2107 DDTR-HE	3.5-10.5	0.25-0.13					●	●	●		
	2708 DDTR-HE	5.0-14.5	0.30-0.15					●	●			
	SCKN 2107 DDTR-HS	3.5-10.5	0.25-0.13					●				
	2708 DDTR-HS	5.0-14.5	0.25-0.13					●				

●: Стандартное наименование

SDKN 12/15

LIONMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
12	12.7	3.18	6.5	2.00		
15	15.875	4.76	8.7	1.89		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SDKN 1203 MT-HPN	1.5-6.0	0.25-0.10						●			
	1504 MT-HPN	1.5-8.0	0.25-0.10						●			
	SDKN 1203 MT-GPN	1.5-6.0	0.25-0.10						●			

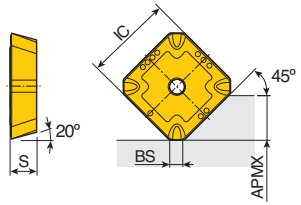
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SEKN 12/15

LIONMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
12	12.7	3.18	6.5	2.08		
15	15.875	4.76	8.7	2.06		

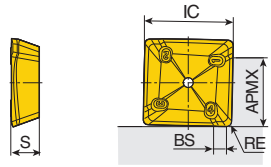
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SEKN 1203 AFTN-HPN	1.5-6.0	0.25-0.10						●			
	1504 AFTN-HPN	1.5-8.0	0.25-0.10						●			

●: Стандартное наименование

SEKX 21

LIONMILL

Пластина



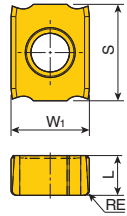
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
21 PETR-M	21.85	7	17	2	1.2	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SEKX 2107 PETR-M	5.5-13.0	0.22-0.10					●			●	

●: Стандартное наименование

TaeguTec

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	S	W1	L	RE		
018	8	6.5	1.8	0.4		
023	8	6.5	2.3	0.4		
028	8	6.5	2.8	0.4		
033	8	6.5	3.3	0.4		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SLOT 018-04	-	0.08-0.05	●		●					●	
	023-04	-	0.08-0.05	●		●					●	
	028-04	-	0.08-0.05	●		●					●	
	033-04	-	0.10-0.06	●		●					●	

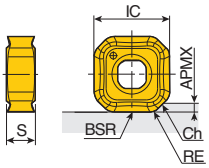
●: Стандартное наименование

E202-E203

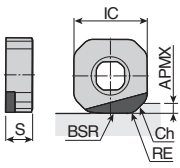
SNEX(T) 12

CHASE2QUAD

Пластина



P-W



CBN

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE	BSR	Ch
1204 P-W	12.7	4.76	1.0	2.0	450	2.5
1204-W	12.7	4.76	1.0	2.0	800	-
1205-W	12.7	5.56	1.0	2.0	450	2.5
1204R-CBN	12.7	4.76	1.0	0.8	250	1.5

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Кермет	CBN	Покрытие				Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT3000	TB7015	TT9080	TT9030	TT7515	TT6080	K10
	SNEX 1204 P-W	0.3-0.8	0.15-0.07						●	●
	SNEX 1204-W	0.3-0.8	0.15-0.07						●	
	SNET 1205-W	0.3-0.8	0.15-0.07	●		●			●	
	SNEX 1204R-CBN	0.3-0.8	0.12-0.08		●					

E62-E63

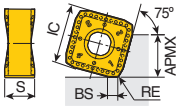
●: Стандартное наименование

TaeguTec

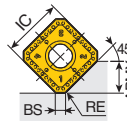
SNG(M)X 13

CHASE2QUAD

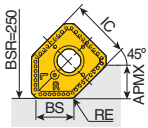
Пластина



ENTN/XTN



AN(T)N/XTN



W

Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
13 ENTN-M	13.5	7.0	9.5	2.2	0.4	
13 ANTN-M/ML/AL	13.5	6.8	7.0	2.2	0.4	
13 ANTR-MP	13.5	6.8	6.0	2.2	0.4	
13 ANTN-W	13.5	6.8	7.0	7.5	1.2	
13 XTN(75°)	13.5	6.8	9.6	1.4	0.4	
13 XTN(45°)	13.5	6.8	6.35	1.4	0.4	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	SNGX 1306 ENTN-M	2.5-8.0	0.20-0.10	●		●		●		●	●		
	SNMX 1306 ENTN-M	2.5-8.0	0.20-0.10	●		●		●		●	●	●	
	SNGX 1306 ANTN-M	2.0-6.0	0.20-0.10	●		●		●	●	●	●		
	1306 ANTN-ML	2.0-6.0	0.25-0.13	●		●					●		
	SNMX 1306 ANTN-M	2.0-6.0	0.20-0.10	●		●		●	●	●	●	●	
	SNGX 1306 ANN-AL	2.0-6.0	0.35-0.10										●
	SNMX 1306 ANTR-MP	2.0-6.0	0.20-0.10	●		●		●			●		
	SNMX 1306 XTN	2.5-6.5	0.20-0.10	●		●			●	●	●	●	
	SNGX 1306 ANTN-W	0.2-1.0	0.20-0.10	●							●		

●: Стандартное наименование

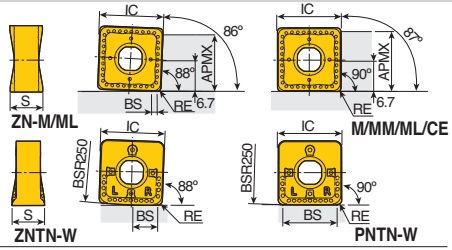
E68,E82-E83

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SNGX 13

CHASE2QUAD

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
13	13.5	6.8-7.0	10-12	1.2-5.3	0.4-1.6	
13 -W	13.5	6.8	10-12	11.5	1.0	

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика	Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	SNGX 1306 ZN-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●		●		●	●	●		
	SNGX 1306 ZN-ML	3.5-10.0	0.25-0.13		●		●				●		
	1306C08 ZN-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●				●	●	●		
	130608-MM	3.5-10.0	0.15-0.08				●						
	130612-MM	3.5-10.0	0.15-0.08							●			
	130616-MM	3.5-10.0	0.15-0.08				●		●				
	130608-ML	3.5-10.0	0.25-0.13							●	●		
	130612-ML	3.5-10.0	0.25-0.13							●			
	SNGX 130608-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●				●	●	●	●	
	130612-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●				●	●	●		
	130616-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●		●	●	●	●	●		
	130620-M	3.5-10.0	0.20-0.10		●				●	●	●		
	SNGX 130608-CE	3.5-10.0	0.25-0.13	●									
	SNGX 1306 ZNTN-W	0.2-1.0	0.20-0.10		●						●		
	1306 PNTN-W	0.2-1.0	0.20-0.10		●						●		

●: Стандартное наименование

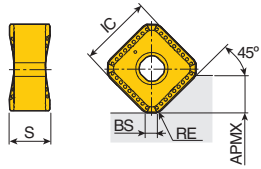
E66-E67

TaeguTec

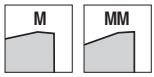
SNM(H)X 16

CHASE2QUAD

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
SNMX 16	16.7	7.8	8.8	2.4	0.8	
SNHX 16	16.7	6.4	8.8	2.4	0.8	



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SNMX 1607 ANTN-M	2.5-7.5	0.25-0.13	●		●	●	●	●		●	
	SNHX 1606 ANN-MM	2.5-7.5	0.20-0.10						●		●	

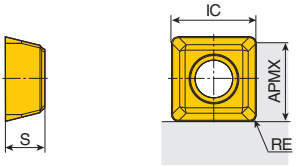
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SPMG/SPMT/XOMT

CHASEQUAD

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
06	6.16	2.56	5.6	0.4		
09	9.8	4.3	9.0	0.8		
11	11.5	4.8	10.7	0.8		
14	14.2	5.2	13.4	0.8		

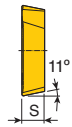
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Кермет	Покрытие							Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	CT7000	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10	
	SPMG 090404-EM	2.5-7.5	0.15-0.08					●						
	090408-EM	2.5-7.5	0.15-0.08		●			●		●		●		
	110408-EM	3.0-8.5	0.16-0.09		●	●	●	●		●		●		
	140508-EM	4.0-11.0	0.18-0.10		●		●	●		●		●		
	SPMT 090408-EM	2.5-7.5	0.15-0.08		●	●		●		●		●		
	110408-EM	3.0-8.5	0.16-0.09		●	●	●	●		●	●	●		
	140508-EM	4.0-11.0	0.18-0.10		●		●	●	●	●		●		
	XOMT 060204	1.5-4.5	0.06-0.03			●		●						

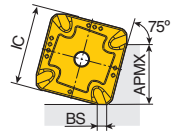
●: Стандартное наименование

TaeguTec

SPKN 12/15

Пластина





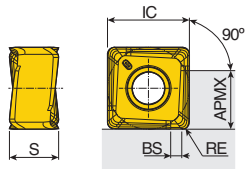
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
12	12.7	3.18	9.5	1.2-1.6		
15	15.875	4.76	12.5	1.4-1.6		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SPKN 1203 EDTR-HPN	1.5-7.0	0.25-0.10						●			
	1504 EDTR-HPN	1.5-10.0	0.25-0.10						●			
	SPKN 1203 EDR-HPN	1.5-7.0	0.25-0.10				●				●	
	1504 EDR-HPN	1.5-10.0	0.25-0.10				●				●	

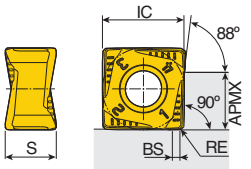
●: Стандартное наименование

SQK(H)U

Пластина

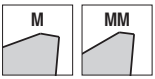


07



12

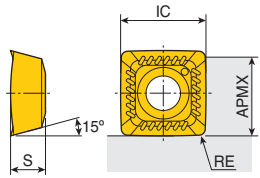
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
07	7.0	4.16	5.0	0.9	0.8	
12	12.2	8.06	8.5	1.1	0.8	



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	SQKU 070308 PNR-M	1.0-4.0	0.20-0.10	●		●					●		
	SQKU 120608 PNR-M	2.0-6.5	0.25-0.15	●				●			●	●	
	SQHU 120608 PNR-MM	2.0-6.5	0.25-0.15	●							●		

●: Стандартное наименование

Пластина



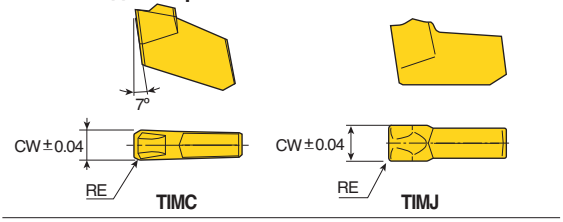
Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	RE		
114508	11	4.5	10	0.8		
114516	11	4.5	9	1.6		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	SVKT 114508-ML	10.0	0.15-0.04	●		●						
	114516-ML	9.0	0.15-0.04	●		●						
	SVKT 114508-L	10.0	0.12-0.03	●		●						
	SVHT 114508-L	10.0	0.12-0.03	●		●						

●: Стандартное наименование

TIMC/J

Пластина для обработки пазов



Габарит	Размеры (мм)					
	Посадочный размер	CW	RE			
1.6	1	1.6	0.16			
2	2	2.2	0.20			
2.4	2	2.4	0.20			
3	4	3.1	0.20			
4	4	4.1	0.25			
4.8	4	4.8	0.28			

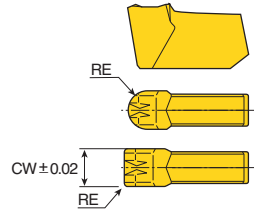
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10
	TIMC 1.6	-	0.12-0.04		●		●	●		●		●
	2	-	0.13-0.05		●		●	●		●		●
	2.4	-	0.15-0.06		●							
	3	-	0.18-0.06		●		●	●		●	●	●
	4	-	0.20-0.08		●		●	●		●		●
	4.8	-	0.20-0.08				●				●	●
	TIMJ 2	-	0.12-0.04				●				●	
	2.4	-	0.13-0.05				●			●		●
	3	-	0.15-0.05				●				●	●
	4	-	0.18-0.05				●			●	●	●
	4.8	-	0.18-0.05				●			●		●

●: Стандартное наименование

TaeguTec

TIPV

Пластина для обработки пазов



Габарит	Размеры (мм)			
	Посадочный размер	CW	RE	
TIPV...E ...	3, 4	3.0-4.5	0.4-2.0	
TIPV 1.85-2.15	2	1.85-2.15	0.1-0.2	
TIPV 2.65-4.15	3, 4	2.65-4.15	0.15-0.20	

Пластина	Обозначение		Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT7220	TT7080	TT6030	TT5100	K10
	TIPV	**3.00E 0.40**	-	0.18-0.06							●	●	
		4.00E 0.40	-	0.20-0.08								●	
		4.50E 0.40	-	0.20-0.08									
		3.00E 1.50	-	0.18-0.06							●	●	
		4.00E 2.00	-	0.20-0.08							●	●	●
		1.85 0.10	-	0.13-0.05							●	●	
		2.00 0.20	-	0.13-0.05							●	●	
		2.15 0.15	-	0.13-0.05							●	●	●
		2.65 0.15	-	0.18-0.06								●	
		3.00 0.20	-	0.18-0.06							●	●	●
		3.18 0.20	-	0.18-0.06							●		●
		4.00 0.20	-	0.20-0.08								●	
		4.15 0.15	-	0.20-0.08								●	

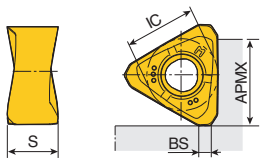
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

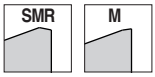
TNM(G)X

MILL2RUSH

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
18	11.65	8	13	1.4		
22	12.7	8	15	2.2		



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	TNMX 1806 PNTR-M	1.0-11.0	0.15-0.07	●		●		●	●	●	●	●	
	TNMX 1806 PNTR-SMR2	2.7-11.0	0.20-0.10	●		●		●		●	●		
	TNMX 1806 PNTR-SMR3	2.7-11.0	0.20-0.10	●		●		●		●	●		
	TNGX 2207 PNTN	1.0-13.0	0.20-0.10	●		●		●	●		●		
	TNMX 2207 PNTN	1.0-13.0	0.20-0.10	●		●		●	●		●	●	

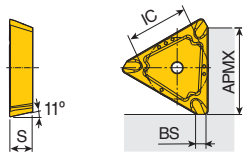
●: Стандартное наименование

TaeguTec

TPKN 22

LIONMILL

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS		
22	12.7	4.76	17.6	1.7-1.8		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	TPKN 2204 PDTR-HPN	1.5-13.0	0.25-0.10						●			
	TPKN 2204 PDR-HPN	1.5-13.0	0.25-0.10				●				●	

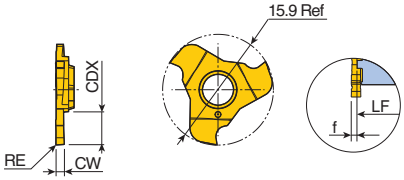
●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TS16

TOPSLOT

Пластина



Габарит	Размеры (мм)			Габарит	Размеры (мм)		
	CW	RE	CDX		CW	RE	CDX
1.2	1.2	0.05	4.6	**3.0**	3.0	0.20	4.8
1.4	1.4	0.10	4.8	**3.25**	3.25	0.15	4.8
1.5	1.5	0.10	4.8	**4.0**	4.0	0.20	4.8
1.7	1.7	0.10	4.8	**4.25**	4.25	0.15	4.8
1.95	1.95	0.15	4.8	**5.0**	5.0	0.20	4.8
2.0	2.0	0.20	4.8	**5.25**	5.25	0.15	4.8
2.25	2.25	0.15	4.8	**6.0**	6.0	0.20	4.8
2.75	2.75	0.15	4.8				

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		f (мм)	Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)		TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	TS16- 1.2-R0.05	1.20	0.08-0.02	0.5		●							
	1.4-R0.1	1.40	0.10-0.02	0.5		●							
	1.5-R0.1	1.50	0.12-0.03	0.5		●							
	1.7-R0.1	1.70	0.12-0.03	0.5		●							
	1.95-R0.15	1.95	0.15-0.04	0.5		●							
	2.0-R0.2	2.00	0.15-0.04	0.5		●							
	2.25-R0.15	2.25	0.15-0.04	0.75		●							
	2.75-R0.15	2.75	0.20-0.04	1.39	●	●							
	3.0-R0.2	3.00	0.20-0.04	1.39	●	●							
	3.25-R0.15	3.25	0.20-0.04	1.39		●							
	4.0-R0.2	4.00	0.25-0.05	2.43		●							
	4.25-R0.15	4.25	0.25-0.05	0.95		●							
	5.0-R0.2	5.00	0.30-0.05	2.15		●							
	5.25-R0.15	5.25	0.30-0.05	2.15		●							
	6.0-R0.2	6.00	0.30-0.05	3.15		●							

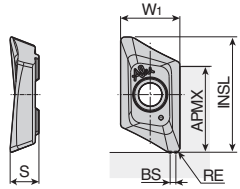
●: Стандартное наименование

TaeguTec

XEVT 16/22-AL

CHASEALU

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	INSL	W1	S	APMX	BS	RE
16	18.3-22.2	11.2	5.1-5.5	14-16	0.6-1.5	0.4-5.0
22	22.4-28	13.6	6.8-7.4	18.5-21	1.2-1.7	0.5-6.4

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	XEVT 160504R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160508R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160512R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160516R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160520R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160524R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160530R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160532R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160540R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	160550R-AL	3.5-12.0	0.4-0.1									●
	220605R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220608R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220616R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220620R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220630R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220632R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220640R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220650R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●
	220664R-AL	3.5-18.0	0.6-0.1									●

●: Стандартное наименование

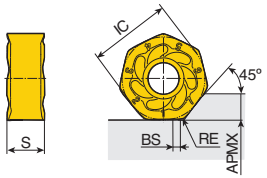
E60 E148-E149

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

XNM(H)U 06

CHASE2HEPTA

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	
06(M, MM, ML)	13.7	6.2	3.5	1.0	1.0	
06-MT	13.7	6.0	4.2	-	0.8	
06-MLW	13.7	6.2	3.5	1.5	0.2	

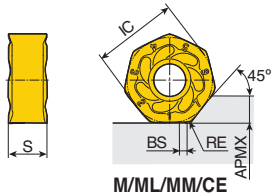
Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика	Покрытие							Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	AS10	TT9080	TT9030	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	XNMU 0605 ANR-M	1.0-3.0	0.20-0.10		●				●		●		
	XNHU 0605 ANN-MM	1.0-3.5	0.20-0.10		●					●	●	●	
	XNHU 0605 ANN-ML	1.0-3.5	0.20-0.10		●		●				●		
	XNMU 060508-MT	1.0-4.2	0.30-0.10				●						
	XNHU 0605 ANR-MLW	0.3-1.0	0.15-0.08				●						

●: Стандартное наименование

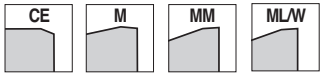
XNM(H)U 09

CHASE2HEPTA

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	IC	S	APMX	BS	RE	BSR
09	18.5	6.35-7.4	5.0	1.0	1.0	-
09-W	18.5	6.35	1.0	7.1	-	250



Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Керамика	Покрытие						Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	AS10	TT9080	TT8080	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	TT2510	K10
	XNMU 0906 ANTR-M	1.5-4.0	0.20-0.10		●	●	●	●	●	●	●	
	XNMU 0906 ANTN-ML	1.5-4.0	0.25-0.13		●	●	●	●			●	
	XNHU 0906 ANTN-ML	1.5-4.0	0.25-0.13		●					●		
	XNHU 0906 ANTN-MM	1.5-4.0	0.25-0.13		●		●		●	●	●	
	XNHU 0906 ANTN-CE	1.5-4.0	0.25-0.135	●								
	XNHU 0906 ANTN-W	0.1-1.0	0.20-0.10							●		

●: Стандартное наименование

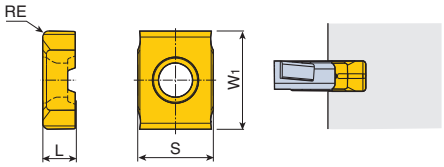
E78-E80

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ZNHT

TOPSLOT

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	W1	S	L	RE		
018	10	7.5	1.8	0.2-0.8		
023	10	7.5	2.3	0.2-0.8		
028	10	7.5	2.8	0.2-0.8		
033	10	7.5	3.3	0.2-0.8		
038	13	10	3.8	0.4-0.8		
043	13	10	4.3	0.4-0.8		
048	13	10	4.8	0.4-0.8		
053	13	10	5.3	0.4-0.8		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия		
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10		
	ZNHT 018-04	-	0.08-0.05	●		●		●	●		●			
	018-08	-	0.08-0.05	●		●								
	023-04	-	0.08-0.05	●		●		●	●		●			
	023-08	-	0.08-0.05	●		●								
	028-04	-	0.10-0.15	●		●		●	●		●			
	028-08	-	0.10-0.15	●		●								
	033-04	-	0.12-0.05	●		●		●	●		●			
	033-08	-	0.12-0.05	●		●		●						
	038-04	-	0.12-0.05	●		●		●			●			
	038-08	-	0.12-0.05	●		●		●	●		●			
	043-04	-	0.15-0.05	●		●		●			●			
	043-08	-	0.15-0.05	●		●		●	●		●			
	048-04	-	0.15-0.05	●		●		●			●			
	048-08	-	0.15-0.05	●		●		●	●		●			
	053-04	-	0.15-0.05	●		●		●			●			
	053-08	-	0.15-0.05	●		●		●	●		●			
	ZNHT 018-04-ML	-	0.08-0.05			●					●			
	023-04-ML	-	0.08-0.05			●					●			
	028-04-ML	-	0.08-0.05			●					●			
	033-04-ML	-	0.12-0.05			●					●			
	038-04-ML	-	0.12-0.05			●					●			
	043-04-ML	-	0.12-0.05			●					●			
	048-04-ML	-	0.12-0.05			●					●			
	053-04-ML	-	0.12-0.05			●					●			
	ZNHT 018-02-AL	-	0.35-0.10									●		
	023-02-AL	-	0.35-0.10									●		
	028-02-AL	-	0.35-0.10									●		
	033-02-AL	-	0.35-0.10									●		
	038-04-AL	-	0.35-0.10									●		
	043-04-AL	-	0.35-0.10									●		
	048-04-AL	-	0.35-0.10									●		
	053-04-AL	-	0.35-0.10									●		
	053-08-AL	-	0.35-0.10									●		

E204-E205, E210

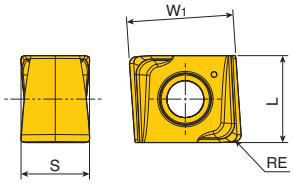
●: Стандартное наименование

TaeguTec

ZNHU

TOPSLOT

Пластина



Габарит	Размеры (мм)					
	L	W1	S	RE		
080	7.6	10.7	6.36-6.49	0.8		
110	10.6	13.0	8.38-8.42	0.8		
140	14	13.0	9.59-9.65	0.8		

Пластина	Обозначение	Рекомендованные режимы резания		Покрытие								Без покрытия
		ap (мм)	Подача (мм/зуб)	TT9080	TT9030	TT8080	TT8020	TT8525B	TT7080	TT7515	TT6080	K10
	ZNHU 080-08	-	0.16-0.08	●		●		●	●	●	●	
	110-08	-	0.20-0.10	●		●		●	●	●	●	
	140-08	-	0.21-0.11	●		●		●	●	●	●	
	ZNHU 080-08-ML	-	0.010-0.05	●		●					●	
	110-08-ML	-	0.12-0.06	●		●					●	
	140-08-ML	-	0.12-0.06	●		●					●	

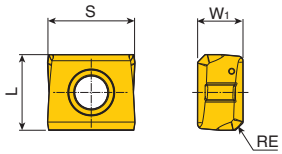
E206-E209,
E211-E214

●: Стандартное наименование

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

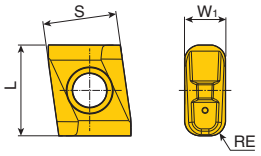
Тангенциальная пластина для специальных фрез

Тангенциальная пластина



TTRC
(Пазовая фреза)

Пластина	Обозначение	Размеры (мм)				
		L	S	W1	RE	
	LNC 1060-C	10.0	11.5	6.0	фаска	
	LNC 137020-L	13.6	11.6	6.7	2.0	
	LNCX 136508 PNR-ML	13.0	10.6	6.5	0.8	

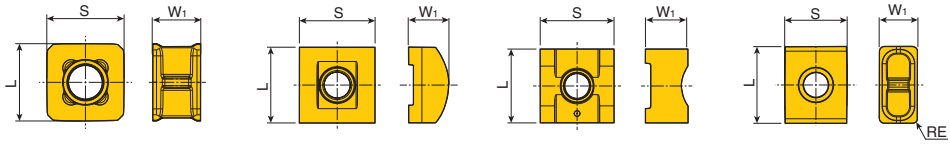


TPINM
(Внутренняя фреза)

Пластина	Обозначение	Размеры (мм)				
		L	S	W1	RE	
	PMIN 120905-M	12.0	9.7	5.4	2.0	
	PMIN 130907-M	13.5	9.7	7.0	2.0	
	PMIN 150907-M	15.0	9.9	7.0	2.0	
	PMIN 180907-M	18.0	9.7	7.0	2.0	

Пластина для специальных фрез

Тангенциальная пластина



SNA SNB-CV SNB-CC LNA

Пластина	Обозначение	Размеры (мм)				
		L	S	W1	RE	
	SNA 1065-M	10.5	10.5	6.5	-	
	SNA 1370-M	13.0	13.0	7.0	-	
	SNA 1680-M	16.0	16.0	8.0	-	
	SNB 1375-CV	13.0	13.0	7.5	-	
	SNB 1685-CV	16.0	16.0	8.5	-	
	SNB 1375-CC	13.0	13.0	7.5	-	
	SNB 1685-CC	16.0	16.0	8.5	-	
	LNA 137008-M	13.5	10.0	6.7	0.8	
	LNA 168008-M	16.5	14.0	8.0	0.8	

- CV: Выпуклость, CC: Вогнутость
- Разные радиусы доступны для пластин SNB

TRMT
(Для профильной фрезы)

Рекомендуемые режимы резания

Режимы резания для MAXI-SLOT

ISO	Материал		Твердость HB	Скорость резания Vc(м/мин)	Подача(мм/зуб)		
	Материал	AISI/SAE/ASTM			TR13	TR15	TR17
P	Нелегированная сталь	1020	130-180	120-200	0.04-0.12	0.05-0.15	0.06-0.15
	Низколегированная сталь	4030	260-300	200-300	0.04-0.12	0.05-0.15	0.06-0.15
	Низколегированная сталь	3135	HRC 35-40	80-120	0.02-0.06	0.03-0.12	0.04-0.12
	Высоколегированная сталь	H13	200-220	100-150	0.03-0.07	0.04-0.12	0.04-0.12
M	Мартенситная нержавеющая сталь	420	200	100-150	0.02-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12
	Аустенитная нержавеющая сталь	304L	200	80-120	0.02-0.06	0.03-0.10	0.03-0.12
K	Серый чугун	Class 40	250	150-200	0.04-0.12	0.05-0.20	0.05-0.20
	Ковкий чугун	Class 65 45 12	200	130-180	0.04-0.10	0.05-0.18	0.05-0.18
S	Жаропрочные сплавы	Inconel 718	HRC 36-40	20-30	0.015-0.10	0.02-0.12	0.02-0.12
		AMS R56400	HRC40-45	30-40	0.015-0.06	0.02-0.12	0.02-0.12

• Больше информации о группах материалов в Переводной таблице материалов

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

Режимы резания для сплава CBN

ISO	Материал	D.O.C. (мм)	Сплав		
			TB7015		
			Скорость резания Vc (м/мин)	Подача (мм/зуб)	Режущая кромка
P	Подшипниковая сталь	< 2	180 - 220	0.05 - 0.25	Фаска
	Черный порошковый металл	< 2	150 - 300	0.1 - 0.15	Фаска
K	Серый чугун HB 200 - 280	< 0.5	500 - 1500	0.1 - 0.3	Притупленная фаска
		0.5 - 2.0	500 - 1100	0.1 - 0.25	Фаска
	Металлический порошок (CGI)	< 0.5	400 - 600	0.1 - 0.2	Притупление
S	Кобальтовые > 35 HRC	0.5 - 2.0	150 - 200	0.05 - 0.15	Фаска
	Никелевые > 35 HRC		120 - 150	0.05 - 0.15	Фаска
	Железные > 35 HRC		60 - 120	0.05 - 0.15	Фаска
	Хромовые > 35 HRC		50 - 75	0.05 - 0.15	Фаска
H	Закаленные стали > 45 HRC	< 0.5	80 - 180	0.1 - 0.25	Фаска
	Закаленный чугун	< 2	80 - 200	0.1 - 0.15	Фаска

• Больше информации о группах материалов в Переводной таблице материалов

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

Рекомендуемые режимы резания

Данные по обработке

Скорость резания(м/мин)

ISO	Материал		Режим	Предел прочности (N/мм²)	Твердость HB	Материал №	Без покрытия		
							K10	TT9080	TT9030
P	Нелегированная сталь, стальное литье, автоматная сталь	< 0.25%C	Отожженная	420	125	1		220-370	190-310
		>= 0.25%C	Отожженная	650	190	2		180-310	160-260
		< 0.55%C	Закалка и отпуск	850	250	3		115-195	105-185
		>= 0.55%C	Отожженная	750	220	4		130-210	120-200
			Закалка и отпуск	1000	300	5		115-175	95-160
	Низколегированная сталь и стальное литье(менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6		175-265	160-250
			Закалка и отпуск	930	275	7		130-215	120-200
				1000	300	8		105-185	95-175
				1200	350	9		95-160	80-150
	Высоколегированная сталь, стальное литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10		85-155	75-135
			Закалка и отпуск	1100	325	11		75-135	65-120
M	Нержавеющая сталь и стальное литье		Ферритный/Мартенситный	680	200	12		115-270	100-250
			Мартенситный	820	240	13		100-230	80-200
			Аустенитный	600	180	14		120-275	110-260
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	70-130	130-300	
			Перлитный		250	16	50-110	120-280	
	Высокопрочный чугун (GGG)		Ферритный		180	17	45-90	110-220	
			Перлитный		260	18	40-85	100-200	
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	70-140	150-250	
			Перлитный		230	20	55-115	100-250	
N	Алюминий - Ковкий сплав		Не структурированные		60	21	550-700		
			Структурированные		100	22	600-750		
	Алюминий - литейный сплав	<=12% Si	Не структурированные		75	23	800-900		
			Структурированные		90	24	650-800		
		>12% Si	Высокотемпературный сплав		130	25	250-320		
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкорежущиеся		110	26	300-400		
			Бронза		90	27	300-400		
			Электролитная медь		100	28	210-280		
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	150-250		
			Твердая резина			30	150-250		
S	Жаропрочные сплавы	Fe based	Отожженная		200	31	50-70	40-80	
			Структурированные		280	32	40-50	30-60	
		Ni or Co based	Отожженная		250	33	50-70	35-70	
			Структурированные		350	34	35-40	30-60	
			Литье		320	35	45-50	35-65	
	Титан, титановые сплавы		Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 400		36	120-145	90-130	
				Rm 1050		37	35-45	35-70	
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38		40-75	40-60
			Закалка		60HRC	39		30-55	30-55
	Отбелённый чугун		Литье		400	40		70-105	60-100
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41		50-65	40-60

• Больше информации о группах материалов в Переводной таблице материалов

Сталь Нержавеющая сталь Чугун Цветные металлы Жаропрочные сплавы Закаленная сталь

Рекомендуемые режимы резания

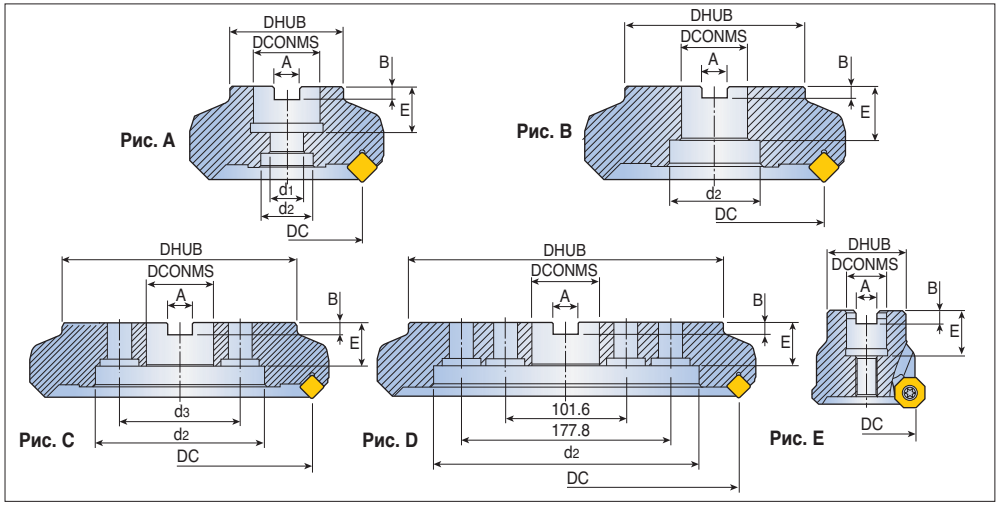
Данные по обработке

Скорость резания(м/мин)

Покрытие									Керамика				Кермет
TT7080	TT8525B	TT8080	TT8020	TT6080	TT7515	TT2510	TT5515	TT5525	AS10	AS20	TC3020	TC3030	CT7000
250-410	160-270	170-250	150-210				260-280	150-210					270-510
200-380	140-210	130-220	120-200				200-230	120-200					230-450
140-230	90-160	90-170	70-140				160-220	70-140					150-370
160-250	100-170	100-190	90-150				160-220	90-150					210-430
135-195	80-140	70-160	60-130				140-180	60-130					150-280
190-290	140-200	150-220	130-170				160-220	130-170					150-285
150-240	90-160	110-190	70-150				120-180	70-150					100-190
135-225	70-150	80-160	60-110				130-180	60-110					90-170
120-190	60-110	70-120	50-100				140-180	50-100					80-130
100-150	60-90	70-110	50-80				130-180	60-100					100-170
90-140	50-90	60-100	40-80				70-120	60-120					80-120
		90-200	75-170				80-150	75-170					
		70-160	60-130				60-140	60-130					
		100-210	80-180				60-120	80-180					
				180-350	200-390	250-430	80-260		400-900				
				140-280	160-300	190-270	130-240		250-600				
				115-230	130-250		150-270		350-800				
				100-200	110-210		90-270		250-600				
				190-310	210-330		150-270		360-540				
				120-260	130-280		140-240		300-440				
		30-65					20-40	30-55		500-900			
		20-45					20-30	20-45		500-900			
		25-50					20-30	25-50		500-900	700-1200	700-1200	
		20-40					20-30	20-40		500-900	700-1200	700-1200	
		20-45					30-70	20-45		500-900	700-1200	700-1200	
		60-100					30-70	50-90		500-900			
		25-55					30-70	25-55		500-900			
				60-90		70-180							
				50-90		50-130							
				60-100		60-120	60-80						
				60-80		70-95	30-50						

Исполнение посадочного места

Вид посадочного места



Размеры (мм)										Рис.	Оправка
DC	DCONMS	A	B	E	DHUB		d_1	d_2	d_3		
					Для пресс-форм и штампов	Общее применение					
32	16	8.4	5.6	20	30	-	-	-	-	E	SEM16
32	16	8.4	5.6	20	30	-	9	13.5	-	A	SEM16
40	16	8.4	5.6	20	38	-	9	13.5	-	A	SEM16
40	22	10.4	6.3	22	38	-	11	17	-	A	SEM22
50	22	10.4	6.3	22	40	45	11	17	-	A	SEM22
63	22	10.4	6.3	22	47	-	11	17	-	A	SEM22
80	25.4	9.526	6	26	-	70	13	20	-	A	FMA25.4
80	27	12.4	7	28	58	70	13	22	-	A	SEM27
100	31.75	12.7	8	32	-	80	18	26	-	A	FMA31.75
100	31.75	12.7	8	32	-	80	-	46	-	B	FMA31.75
100	32	14.4	8	26	66	85	18	26	-	A	SEM32
100	32	14.4	8	26	66	85	-	46	-	B	SEM32
125	38.1	15.875	10	38	80	-	-	56	-	B	FMA38.1
125	40	16.4	9	32	85	-	22	32	-	A	SEM40
125	40	16.4	9	32	85	-	-	56	-	B	SEM40
160	40	16.4	9	32	110	-	-	90	66.7	C	FM40
160	50.8	19.05	11	38	100	-	-	72	-	B	FMA50.8
200	47.625	25.4	14	38	130	-	-	132	101.6	C	FMA47.625
200	60	25.7	14	40	130	-	-	132	101.6	C	FM60
250	47.625	25.4	14	38	160	-	-	150	101.6	C	FMA47.625
250	60	25.7	14	40	160	-	-	150	101.6	C	FM60
315	47.625	25.4	14	38	220	-	-	224	-	D	-
315	60	25.7	14	40	220	-	-	220	-	D	-

• Патроны для торцовых фрез приводятся на страницах раздела вспомогательного инструмента G

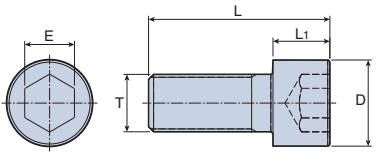
Крепёжные размеры

Крепежный болт

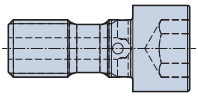
Тип SH

Обозначение	Размеры (мм)					Габарит фрезы
	D	L	L_1	T	E	
SH M8x1.25x25(-C)	13	33	8	8	6	32,40
SH M8x1.25x30(-C)	13	38	8	8	6	32,40
SH M8x1.25x35(-C)	13	43	8	8	6	32,40
SH M10x1.5x25(-C)	16	35	10	10	8	50, 63
SH M10x1.5x30(-C)	16	40	10	10	8	50, 63
SH M10x1.5x40(-C)	16	50	10	10	8	50, 63
SH M12x1.75x30(-C)	18	42	12	12	10	80
SH M12x1.75x35(-C)	18	47	12	12	10	80
SH M16x2x30(-C)	24	46	16	16	14	100
SH M16x2x35(-C)	24	51	16	16	14	100
SH M20x2.5x40(-C)	30	60	20	20	17	125

• "-C": Болт с отверстием для подачи СОЖ



SH

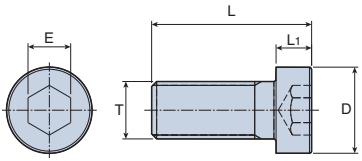


SH-C

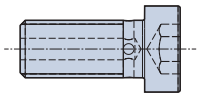
Тип LH

Обозначение	Размеры (мм)					Габарит фрезы
	D	L	L_1	T	E	
LH M10x1.5x25(-C)	16	31.5	6.5	10	8	50, 63
LH M10x1.5x35(-C)	16	41.5	6.5	10	8	50, 63
LH M12x1.75x30(-C)	18	36.9	6.9	12	8	80
LH M16x2x35(-C)	24	45	10	16	12	100

• "-C": Болт с отверстием для подачи СОЖ



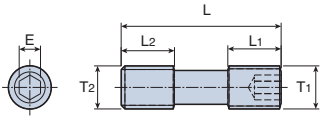
LH



LH-C

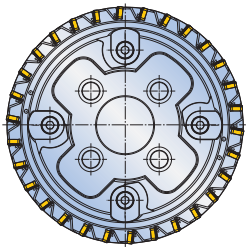
Тип KTB, TCS

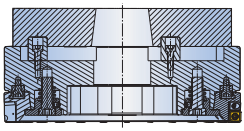
Обозначение	Размеры (мм)					
	L	L_1	L_2	T_1	T_2	E
KTB 32B	30	10	10	M8X1.0	M8X1.25	4
TCS10-40	40	10	15	M10X1.25	M10X1.5	5



KTB, TSC

▶ Новый тип быстросменных фрез

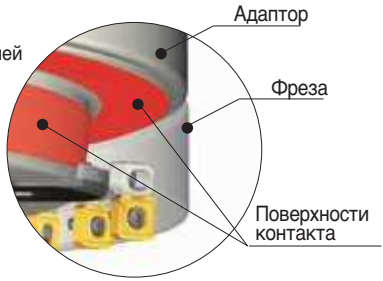




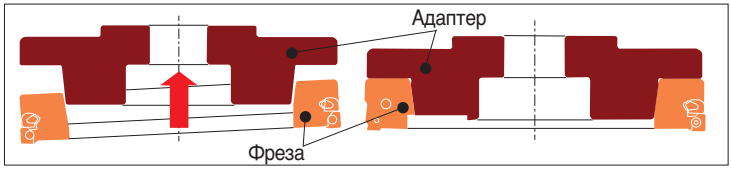
■ Небольшой вес фрезы
Сниженный вес фрезы почти в два раза, по сравнению с обычной фрезой, обеспечивает легкую и безопасную установку инструмента.

■ Быстрая и простая система крепления
Быстросменная и простая система с доработанной конструкцией обеспечивает сокращение времени смены инструмента.

■ Двойной контакт по двум поверхностям
Отличная точность и повторяемость и высокой жесткостью.



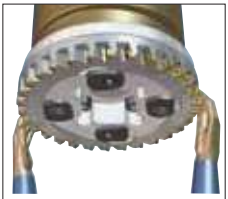
■ Легкий монтаж по конусу адаптера



▶ Процесс установки

■ Простой монтаж и самоцентрирование по конусу адаптера

❶Установка адаптера на шпиндель при помощи 4-х болтов

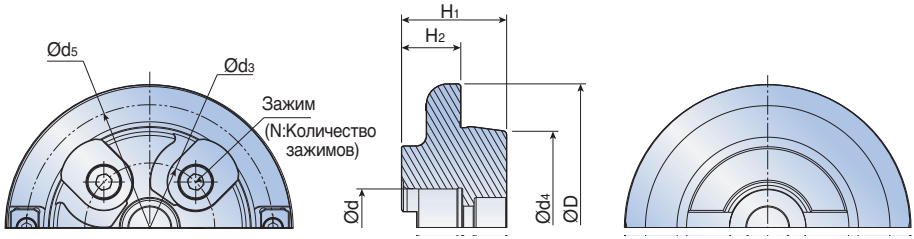


❷Установите корпус фрезы в адаптер через 4-е ключа

❸Поверните фрезу в сторону "Lock"

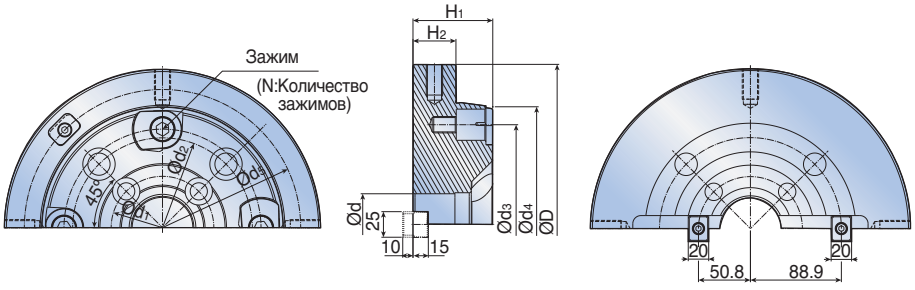
❹Затяните 4-е болта повернув примерно на 100 градусов

Новый адаптер в виде оправки



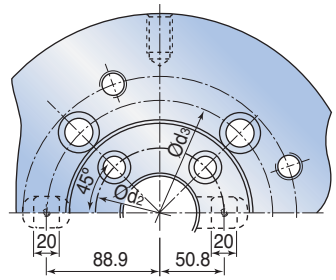
Обозначение	Размеры (мм)										Вес (кг)
	D	d	d1	d2	d3	d4	d5	N	H1	H2	
TQCA D160-FM40	150	40	-	-	68	100.37	129	4	55	31	3.9
TQCA D200-FM60	190	60	-	-	108	140.37	169	4	55	31	5.8
TQCA D250-FM60	240	60	-	-	158	190.37	219	4	55	31	10.4

Новый адаптер для крепления на торец шпинделя



Обозначение	Размеры (мм)										Вес (кг)
	D	d	d1	d2	d3	d4	d5	N	H1	H2	
TQCA D250	248	60	101.6	-	158	190.37	219	4	72	42	17.9
TQCA D315	313	60	101.6	177.8	195	230.33	273.5	4	77	42	29.8
TQCA D355	353	60	101.6	177.8	235	270.33	313.5	8	77	42	38.3
TQCA D400	398	60	101.6	177.8	280	315.33	358.5	8	77	42	49.6

▶ Новый быстросменный адаптер в виде оправки



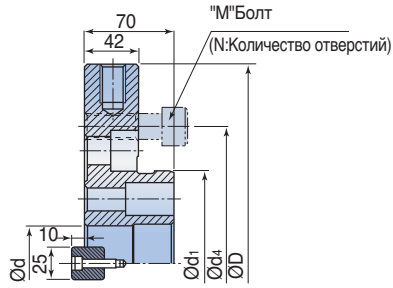
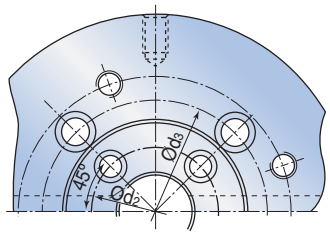


Рис.1



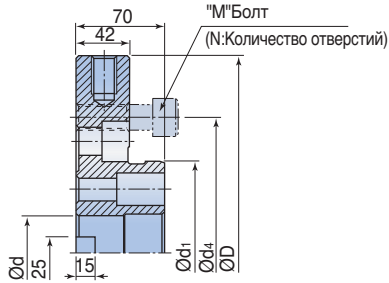


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)								Вес (кг)
	D	d	d_1	d_2	d_3	d_4	M	N	
QA 08 K/M	198	47.625	63.5	101.6	-	114.3	M16x40	4	10
QA 10 K/M	248	60	133.35	101.6	-	177.8	M16x50	4	15
QA 12 K/M	313	60	146.05	101.6	177.8	215.9	M20x50	4	19.7
QA 14 K/M	353	60	215.9	101.6	177.8	260.4	M20x50	6	24
QA 16 K/M	398	60	254.0	101.6	177.8	304.8	M20x50	6	29

• K: Адаптер с ключем для настройки (Рис.1)
M: Адаптер без ключа настройки (Рис.2)

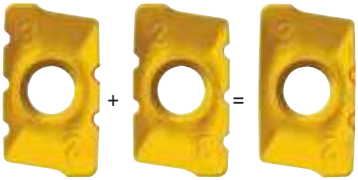
Руководство по использованию геометрии Splitter

- 3 канавки на одной режущей кромке и 2 канавки на противоположной

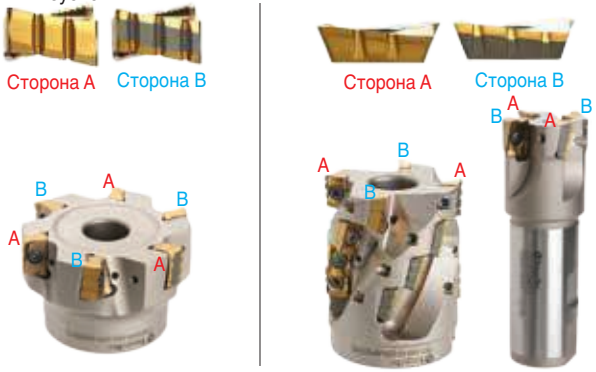
- Для простоты установки пластин на корпус одна из сторон пластины помечена темным цветом

Примечание: Когда устанавливаются пластины на корпус фрезы необходимо чередовать стороны пластин. Например 1 зуб - 2 канавки, 2 зуб - 3 канавки и так далее.

- При наложении обоих сторон (A и B) геометрия Splitter дробит стружку на мелкие части, уменьшая силу резания и вибрации, при этом возможно увеличить производительность.

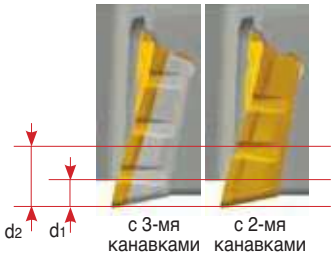


- Для лучшего эффекта, необходимо использовать корпуса фрез с четным количеством эффективных зубьев.

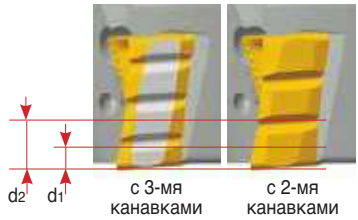


Также можно применять корпуса фрез с нечетным количеством эффективных зубьев.

■ Необходимо соблюдать одно условие, глубина должна быть ≥ d1

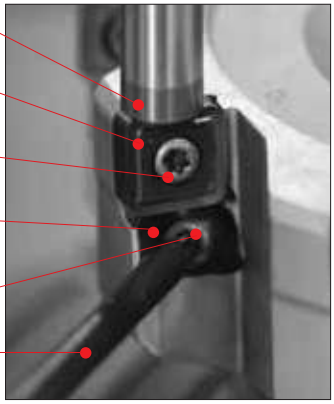


Глубина резания	APKT 17	APKT 12
d1	3мм	2.4мм
d2	6.5мм	5.2мм



Глубина резания	ANHX 16
d1	2.5мм
d2	6мм

Инструкция по установке



❶ Переместите регулировочный клин (4) в его самое нижнее положение, вращая винт клина (5) по часовой стрелке.

※Не прикладывайте слишком большое усилие

❷ Установите пластину с новой режущей кромкой. Прежде, чем поместить пластину, убедитесь, что посадочное место полностью очищено.

※Зафиксируйте винт пластины т.к. после фиксации регулировка не предусмотрена

❸ Измерьте биение фрезы, когда все пластины будут установлены, и выберите самую высокую пластину в качестве эталона.

※Убедитесь, что режущая кромка пластины не повреждается во время установки. Применяйте оптимальное давление поворота.

❹ Установите высоту фрезы, поднимая пластину-эталон, путем проворачивания винта клина (5) против часовой стрелки.

※Увеличьте высоту минимум на 0,01мм от самой высокой пластины

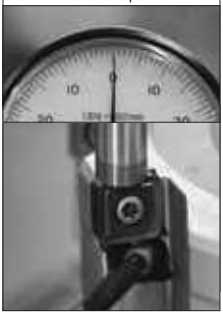
❺ -1 Отрегулируйте осевое биение остальных пластин таким же способом, как и для пластины-эталона

※ Обратите внимание, что максимальная высота регулирования не должна превышать 0,1мм (.004")

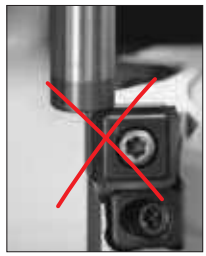
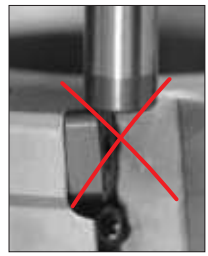
❺ -2 Отрегулируйте биение в диапазоне 0,005мм, вращая ключ постепенно.

❺ -3 Если биение вне допустимого предела, пожалуйста, повторите пункты ❶-❷-❺

❻ Регулирование биения закончено. После того, как все винты пластин зафиксированы, нельзя их зажимать повторно.

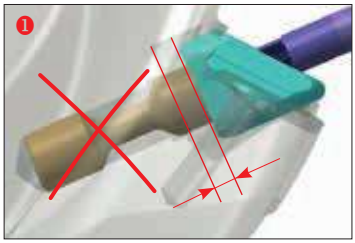


Инструкция по использованию индикатора

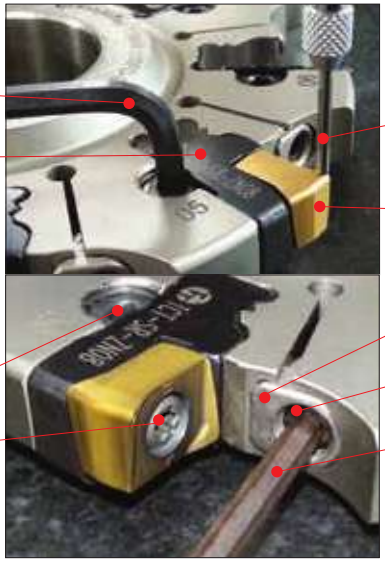



Дополнительные меры предосторожности

- Помещая новую пластину удостоверьтесь, что регулировочный клин (4) находится в самом нижнем его положении. Прежде чем извлечь пластину из фрезы, регулировочный клин (4) должен полностью находиться в нижней позиции.
- Тщательно очищайте пластину и посадочное место прежде, чем поместить новую пластину/кромку.
- Во время установки регулировочного клина (4) на корпус фрезы, пожалуйста, удостоверьтесь, что регулировочный клин (4) зажат, пока он не достигнет нижней позиции.

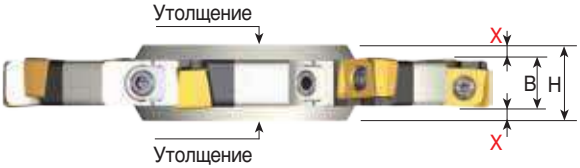


Наименование элементов



Инструкция по регулировки ширины фрезы

■ Дисковый тип



X=(H-B)/2

B=Ширина резания
(Ширина по пластинам)
H=Толщина фрезы
(Заданное значение)
A=Ширина корпуса фрезы
X=Расстояние между
пластиной и корпусом фрезы

■ Фланцевый тип

X=(B-A)/2

Процесс регулировки

■ Дисковый тип

❶ Индексировать неиспользуемые пластины плотно к картриджу.

❷ Ослабьте винт клина на один поворот против часовой стрелки

❸ После того как затяните клин примерно на 80% отрегулируйте картридж до желаемого значения "X", после усановки исходной нулевой точки.

❹ Проделайте такие же действия с остальными картриджами. (так же как на противоположной стороне)

❺ После установки всех картриджей, последовательно затяните клин на 100% - около 2 или 3 поворотов.

- При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".
- Вращение по часовой стрелке: картридж опускается.
- Вращение против часовой стрелки: картридж поднимается.

■ Фланцевый тип

❶ Для установки нижней поверхности повторите шаги 1-4 для дискового типа (Исходное положение - нижняя плоскость фрезы фланцевого типа).

❷ Для установки лицевой поверхности, использование подушки обязательно и уровень высоты должен дойти до "0".

❸ Расположите нижнюю поверхность на подушку и ослабьте винт клина одним поворотом против часовой стрелки.

❹ После того как затяните клин примерно на 80%, отрегулируйте картридж до желаемого значения (A+X).

❺ Отрегулируйте остальные картриджи таким же способом.

❻ После установки всех картриджей, последовательно затяните клин на 100% - около 2 или 3 поворотов.

- При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".
- Вращение по часовой стрелке: картридж опускается.
- Вращение против часовой стрелки: картридж поднимается.

Настройка

■ Важные примечание при регулировке

- Все установки должны проводиться на чистой и ровной поверхности.
- Для улучшения точности действий, удалите все инородные тела с пластин и с места крепления перед установкой.
- При разборке клинов и винтов необходимо смазать трущиеся поверхности. (Рис.1)
- Значение "X" должно быть равным для верхней и нижней поверхностей при регулировке ширины паза.(Рис.2)
- Ширина среза должна устанавливаться в пределах величины промаркированной лазером на фрезе (Рис.3)
  Ex) WIDTH 12-13 / WIDTH 20-23
- При установке картриджа в значение "X" расположите картридж выше "X" и затем отрегулируйте его в значение "X".

Рис.1 Смазка.

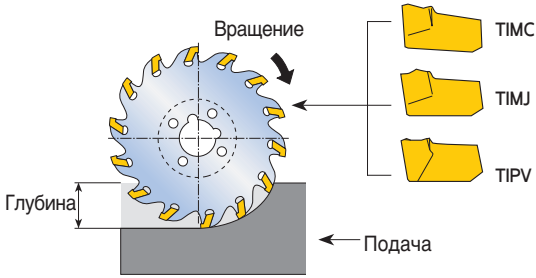
Рис.2 Регулировка в значение "X"

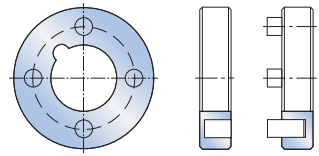
Рис.3 Ширина

- Диаметры дисковых фрез:
  75мм, 100мм, 125мм, 160мм, 250мм
- Ширина резания: 1.6мм - 6.35мм
- Геометрия: положительный передний угол
- Применение: нарезание канавок и отрезка
- Обрабатываемые материалы: углеродистые, легированные, нержавеющие стали, чугуны, алюминий, труднообрабатывающие металлы.

■ Особенности и преимущества дисковых фрез:
- ширина резания от 1,6 мм
- простая установка пластин
- надежное крепление пластин
- фиксатор пластины с автоматической установкой
- фланец для максимальной жесткости
- минимальное радиальное биение
- эффективный отвод стружки
- сниженное усилие резания
- повышенная стойкость
- экономичность

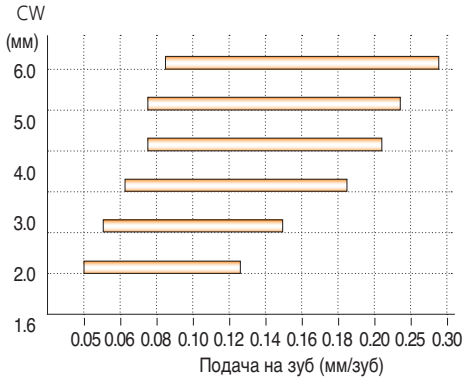
▶ Рекомендованное направление подачи для дисковых фрез TSC

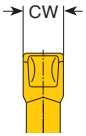




Рекомендуемый комплект фланцев для фрез 2-го типа

Рекомендованная подача (в зависимости от ширина пластины)





Скорость подачи для радиальной глубины резания =>1/4 диаметра фрезы.
Для радиальной глубины резания <1/4 диаметра фрезы подачу увеличить на %.

резания/диаметра фрезы	1/4	1/6	1/8	1/10	1/20
фрезы подачу увеличить на %	0%	15%	30%	45%	45%

- Врезание

  Фрезами T-CLAMP ULTRA возможно выполнять попутное, встречное фрезерование и врезную отрезку. При попутном фрезеровании на входе получается толстая стружка, а на выходе - тонкая. Рекомендуется использовать пластины с фаской.
  При встречном фрезеровании на входе получается тонкая стружка, а на выходе - толстая. Рекомендуется использовать пластины с острой кромкой.
  Попутное фрезерование необходимо применять во всех возможных случаях, особенно при замене дисковых фрез из быстрорежущей стали на фрезы T-CLAMP ULTRA. На станках с компенсатором зазора предпочтительно использовать попутное фрезерование.

- Установка фрезы

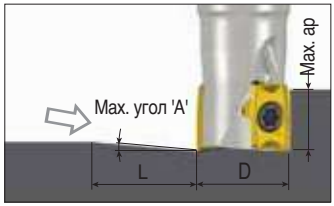
  Для предотвращения выдавливания шлицов на оправке и обеспечения дополнительной устойчивости во время форсированных режимов резания рекомендуется использовать комплекты приводных фланцев.

- Установка пластин

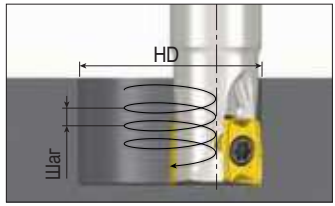
  Вручную установите пластину в ячейку и зафиксируйте ее при помощи деревянного или пластикового молотка.
  Это обеспечит автоматическое позиционирование пластины и минимальное радиальное биение.
  Перед установкой пластин ячейки должны быть чистыми и без стружки.

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



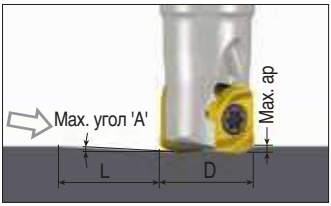
CVK(H)T 05: R0.2

(Ед. изм.: мм)

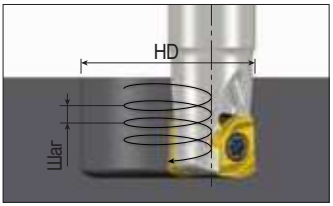
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø6	2.5	5.0	112	6.5		0.1
					12	0.7
Ø8	2.1	5.0	136	10.5		0.2
					16	0.8
Ø9	1.7	5.0	164	12.5		0.3
					18	0.7
Ø10	1.7	5.0	169	14.5		0.4
					20	0.8
Ø11	1.3	5.0	212	16.5		0.3
					22	0.7
Ø12	1.3	5.0	220	18.5		0.4
					24	0.7
Ø13	1.1	5.0	249	20.5		0.4
					26	0.7
Ø14	1.0	5.0	273	22.5		0.4
					28	0.7

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

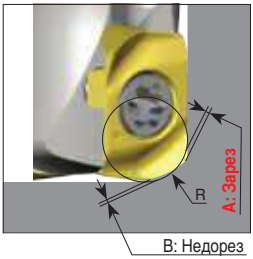


CVKT 05-HF

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø6	0.20	0.5	143	6.5		0.0
					12	0.1
Ø8	0.45	0.5	64	10.5		0.1
					16	0.2
Ø9	0.55	0.5	52	12.5		0.1
					18	0.2
Ø10	0.30	0.5	96	14.5		0.1
					20	0.1
Ø11	0.35	0.5	82	16.5		0.1
					22	0.2
Ø12	0.70	0.5	41	18.5		0.2
					24	0.4
Ø13	0.75	0.5	38	20.5		0.3
					26	0.5
Ø14	0.85	0.5	34	22.5		0.3
					28	0.5

Технические данные для программирования

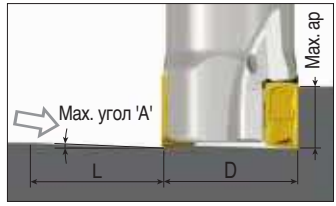


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
CVKT 05-HF	0.8	0	0.21
	0.9	0	0.18
	1.0	0.02	0.14

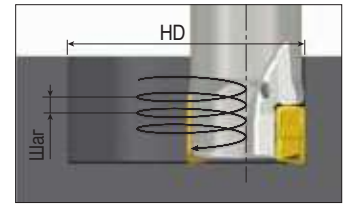
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



LPK(H)U 05

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø10	1.8	4.6	142	16.8		0.6
					20	0.9
Ø11	1.6	4.6	160	18.8		0.6
					22	0.8
Ø12	1.5	4.6	176	20.8		0.6
					24	0.8
Ø13	1.3	4.6	195	22.8		0.6
					26	0.8
Ø16	1.0	4.6	251	28.8		0.6
					32	0.8
Ø20	0.8	4.6	330	36.8		0.6
					40	0.7
Ø25	0.6	4.6	439	46.8		0.6
					50	0.7
Ø32	0.4	4.6	586	60.8		0.6
					64	0.7

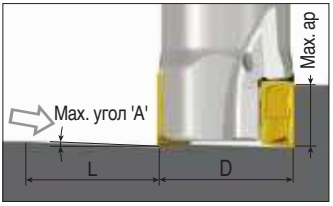
LPK(H)U 09

(Ед. изм.: мм)

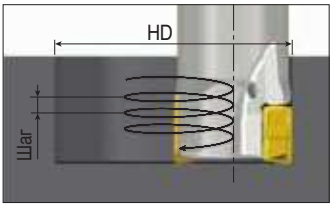
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	1.4	8.3	328	33		1.0
					40	1.5
Ø25	1.1	8.3	432	43		1.0
					50	1.5
Ø32	0.8	8.3	594	57		1.1
					64	1.4
Ø40	0.6	8.3	793	73		1.0
					80	1.3
Ø50	0.4	8.3	1057	93		1.0
					100	1.2
Ø63	0.3	8.3	1359	119		1.0
					126	1.2

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



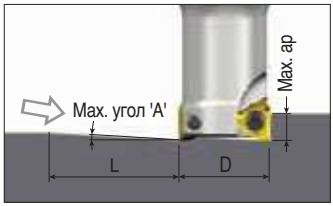
LPKU 14

(Ед. изм.: мм)

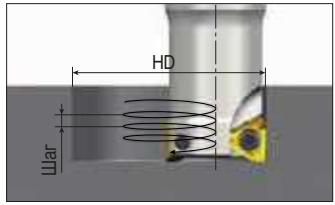
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø40	0.9	12.5	754	69		1.5
					80	2.0
Ø50	0.7	12.5	1023	89		1.5
					100	1.9
Ø63	0.5	12.5	1302	115		1.5
					126	1.9
Ø80	0.4	12.5	1790	149		1.5
					160	1.7
Ø100	0.3	12.5	2387	189		1.4
					200	1.6
Ø125	0.2	12.5	2865	239		1.5
					250	1.7
Ø160	0.2	12.5	3581	309		1.6
					320	1.7
Ø200	0.1	12.5	4775	389		1.5
					400	1.6

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



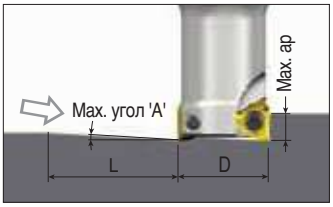
3PKT 04

(Ед. изм.: мм)

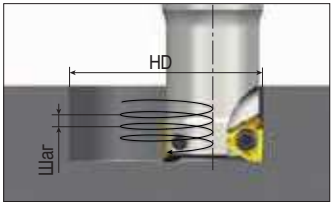
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	2.1	3.5	95	13.2		0.6
					16	0.9
Ø10	2.2	3.5	91	17.2		0.8
					20	1.2
Ø11	3.6	3.5	56	19.2		1.6
					22	2.1
Ø12	3.3	3.5	61	21.2		1.6
					24	2.1
Ø13	2.5	3.5	80	23.2		1.4
					26	1.7
Ø14	2.2	3.5	91	25.2		1.3
					28	1.6
Ø16	1.6	3.5	125	29.2		1.1
					32	1.4

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



3PK(H)T 06

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø12	3.7	4.7	73	19.5	24	1.3 2.1
Ø14	2.8	4.7	96	23.5	28	1.2 1.8
Ø16	2.3	4.7	117	27.5	32	1.2 1.7
Ø17	2.0	4.7	135	29.5	34	1.2 1.6
Ø18	2.0	4.7	135	31.5	36	1.3 1.7
Ø20	1.6	4.7	168	35.5	40	1.2 1.5
Ø21	1.5	4.7	180	37.5	42	1.2 1.5
Ø22	1.5	4.7	180	39.5	44	1.2 1.5
Ø25	1.5	4.7	180	45.5	50	1.4 1.7
Ø30	1.2	4.7	224	55.5	60	1.4 1.7
Ø32	1.2	4.7	224	59.5	64	1.5 1.8
Ø35	1.0	4.7	269	65.5	70	1.4 1.6
Ø40	0.7	4.7	385	75.5	80	1.2 1.3

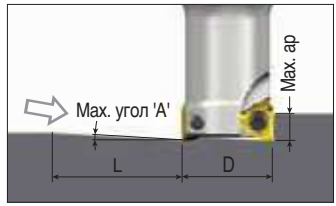
3PK(H)T 10

(Ед. изм.: мм)

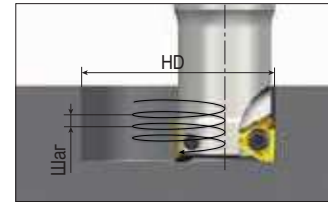
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	7.0	7.0	57	24.7	32	2.8 5.2
Ø20	3.3	7.0	121	33.9	40	2.1 3.1
Ø21	3.2	7.0	125	35.9	42	2.2 3.1
Ø22	3.2	7.0	125	37.9	44	2.4 3.3
Ø25	2.8	7.0	143	43.5	50	2.4 3.3
Ø26	2.6	7.0	154	45.9	52	2.4 3.1
Ø30	2.0	7.0	201	53.9	60	2.2 2.8
Ø32	1.8	7.0	223	57.5	64	2.1 2.7
Ø33	1.7	7.0	236	59.9	66	2.1 2.6
Ø40	1.3	7.0	309	73.7	80	2.0 2.4
Ø50	1.0	7.0	401	93.7	100	2.0 2.3
Ø63	0.8	7.0	502	119.7	126	2.1 2.3

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



3PK(H)T 15

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	3.2	11.0	197	53.5		3.2
					64	4.8
Ø33	3.1	11.0	203	55.5		3.3
					66	4.8
Ø35	3.1	11.0	203	59.5		3.5
					70	5.1
Ø40	2.0	11.0	315	70.1		2.8
					80	3.7
Ø50	1.5	11.0	420	90.1		2.8
					100	3.5
Ø63	1.1	11.0	573	116.1		2.7
					126	3.2
Ø80	0.8	11.0	788	150.3		2.6
					160	3.0
Ø100	0.6	11.0	1051	190.5		2.5
					200	2.8
Ø125	0.5	11.0	1261	240.3		2.7
					250	2.9
Ø160	0.3	11.0	2102	310.3		2.1
					320	2.2
Ø200	0.2	11.0	3153	390.3		1.8
					400	1.9

3PK(H)T 19

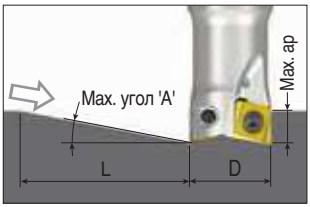
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø40	3.6	15.0	239	66.7		4.5
					80	6.7
Ø50	2.2	15.0	391	87.9		3.9
					100	5.1
Ø63	1.7	15.0	506	113.9		4
					126	5
Ø80	1.3	15.0	661	147.9		4.1
					160	4.8
Ø100	1.0	15.0	860	187.9		4.1
					200	4.7
Ø125	0.8	15.0	1075	237.9		4.2
					250	4.7
Ø160	0.6	15.0	1433	307.9		4.1
					320	4.5
Ø200	0.4	15.0	2150	387.9		3.5
					400	3.7
Ø250	0.3	15.0	2866	487.9		3.3
					500	3.5

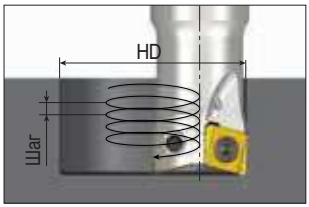
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

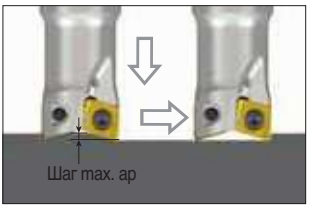
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 04: R0.2

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø8	4.2	3.5	48	9.9		0.4	0.4
					16	3.1	
Ø10	4.6	3.5	44	13.9		0.8	0.6
					20	2.1	
Ø11	5.2	3.5	38	15.9		1.2	0.7
					22	2.7	
Ø12	4.8	3.5	42	17.9		1.3	0.7
					24	2.7	
Ø13	5.1	3.5	39	19.9		1.6	0.7
					26	3.1	
Ø16	4.4	3.5	46	25.9		2.0	0.7
					32	3.3	
Ø20	3.3	3.5	61	33.9		2.1	0.6
					40	3.1	
Ø25	2.5	3.5	80	43.9		2.2	0.6
					50	2.9	
Ø32	1.9	3.5	106	57.9		2.3	0.6
					64	2.8	
Ø40	1.4	3.5	138	73.9		2.3	0.6
					80	2.7	

4NKT 04: R0.4

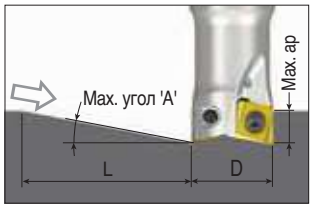
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø8	3.7	3.5	54	9.9		0.3	0.4
					16	2.8	
Ø10	4.2	3.5	48	13.9		0.8	0.5
					20	2.0	
Ø11	4.8	3.5	42	15.9		1.1	0.6
					22	2.5	
Ø12	4.5	3.5	44	17.9		1.2	0.6
					24	2.5	
Ø13	4.7	3.5	43	19.9		1.5	0.6
					26	2.9	
Ø16	4.1	3.5	49	25.9		1.9	0.6
					32	3.1	
Ø20	3.1	3.5	65	33.9		2.0	0.5
					40	2.9	
Ø25	2.3	3.5	85	43.9		2.1	0.5
					50	2.7	
Ø32	1.7	3.5	115	57.9		2.1	0.5
					64	2.6	
Ø40	1.3	3.5	149	73.9		2.1	0.5
					80	2.5	

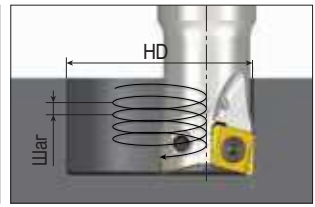
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

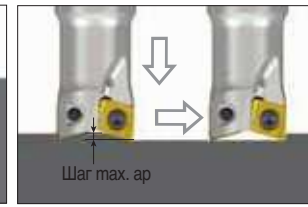
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 04: R0.8

(Ед. изм.: мм)

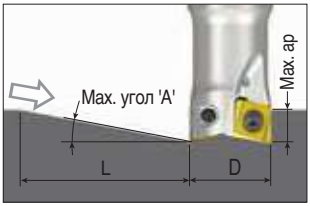
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø8	2.2	3.5	91	9.9		0.2	0.2
					16	1.6	
Ø10	3.0	3.5	67	13.9		0.5	0.4
					20	1.4	
Ø11	3.7	3.5	54	15.9		0.8	0.4
					22	1.9	
Ø12	3.5	3.5	57	17.9		1.0	0.4
					24	2.0	
Ø13	3.9	3.5	51	19.9		1.3	0.4
					26	2.4	
Ø16	3.5	3.5	57	25.9		1.6	0.4
					32	2.6	
Ø20	2.6	3.5	77	33.9		1.7	0.3
					40	2.4	
Ø25	1.9	3.5	103	43.9		1.7	0.3
					50	2.3	
Ø32	1.5	3.5	134	57.9		1.8	0.3
					64	2.2	
Ø40	1.1	3.5	174	73.9		1.8	0.3
					80	2.1	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

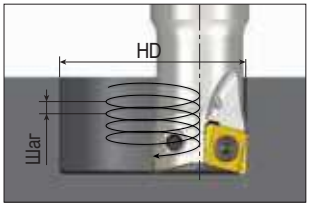
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

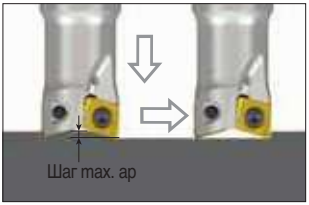
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 06: R0.4

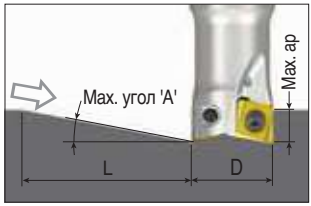
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	4.3	6.0	80	21.5		1.1	0.65
					32	3.2	
Ø17	4.3	6.0	80	23.5		1.3	0.65
					34	3.4	
Ø18	4.7	6.0	73	25.5		1.6	0.65
					36	3.9	
Ø20	4.9	6.0	70	29.5		2.2	0.65
					40	4.6	
Ø21	5.0	6.0	69	31.5		2.5	0.65
					42	4.9	
Ø25	4.9	6.0	70	39.5		3.3	0.65
					50	5.7	
Ø26	4.6	6.0	75	41.5		3.3	0.65
					52	5.6	
Ø32	3.5	6.0	98	53.5		3.5	0.65
					64	5.2	
Ø33	3.4	6.0	101	55.5		3.6	0.65
					66	5.2	
Ø35	3.1	6.0	111	59.5		3.5	0.65
					70	5.1	
Ø36	3.0	6.0	115	61.5		3.6	0.65
					72	5.0	
Ø38	2.8	6.0	123	65.5		3.6	0.65
					76	5.0	
Ø40	2.6	6.0	130	69.5		3.6	0.65
					80	4.9	
Ø43	2.4	6.0	143	75.5		3.6	0.65
					86	4.8	
Ø50	2.0	6.0	168	89.5		3.8	0.65
					100	4.8	
Ø63	1.6	6.0	215	115.5		3.9	0.65
					126	4.7	

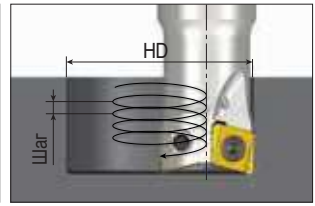
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

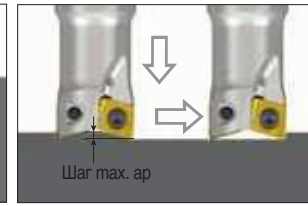
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 06: R0.8

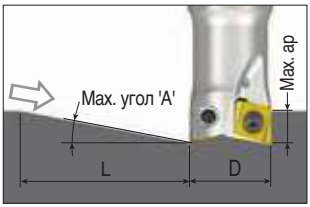
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	3.7	6.0	93	21.5		0.9	0.55
					32	2.8	
Ø17	3.8	6.0	90	23.5		1.2	0.55
					34	3.0	
Ø18	4.2	6.0	82	25.5		1.5	0.55
					36	3.5	
Ø20	4.4	6.0	78	29.5		2.0	0.55
					40	4.1	
Ø21	4.6	6.0	75	31.5		2.3	0.55
					42	4.5	
Ø25	4.6	6.0	75	39.5		3.1	0.55
					50	5.4	
Ø26	4.3	6.0	80	41.5		3.1	0.55
					52	5.2	
Ø32	3.2	6.0	107	53.5		3.2	0.55
					64	4.8	
Ø33	3.1	6.0	111	55.5		3.3	0.55
					66	4.8	
Ø35	2.8	6.0	121	59.5		3.3	0.55
					70	4.6	
Ø36	2.7	6.0	125	61.5		3.3	0.55
					72	4.6	
Ø38	2.5	6.0	135	65.5		3.3	0.55
					76	4.5	
Ø40	2.4	6.0	140	69.5		3.4	0.55
					80	4.6	
Ø43	2.2	6.0	153	75.5		3.4	0.55
					86	4.5	
Ø50	1.9	6.0	181	89.5		3.5	0.55
					100	4.4	
Ø63	1.4	6.0	237	115.5		3.5	0.55
					126	4.3	

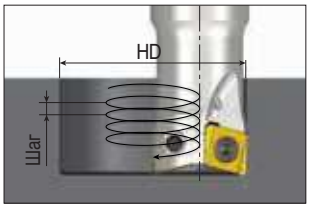
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

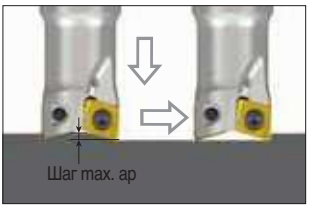
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 06: R1.2

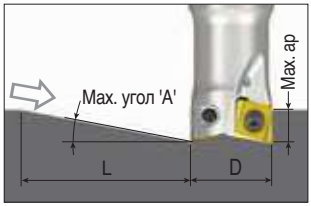
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	3.0	6.0	115	21.5		0.8	0.4
					32	2.2	
Ø17	3.2	6.0	107	23.5		1.0	0.4
					34	2.5	
Ø18	3.6	6.0	95	25.5		1.3	0.4
					36	3.0	
Ø20	3.9	6.0	88	29.5		1.7	0.4
					40	3.6	
Ø21	4.1	6.0	84	31.5		2.0	0.4
					42	4.0	
Ø25	4.2	6.0	82	39.5		2.8	0.4
					50	4.9	
Ø26	3.9	6.0	88	41.5		2.8	0.4
					52	4.7	
Ø32	2.9	6.0	119	53.5		2.9	0.4
					64	4.3	
Ø33	2.8	6.0	123	55.5		2.9	0.4
					66	4.3	
Ø35	2.6	6.0	132	59.5		3.0	0.4
					70	4.2	
Ø36	2.5	6.0	137	61.5		3.0	0.4
					72	4.2	
Ø38	2.3	6.0	146	65.5		3.0	0.4
					76	4.2	
Ø40	2.2	6.0	156	69.5		3.0	0.4
					80	4.1	
Ø43	2.0	6.0	168	75.5		3.1	0.4
					86	4.1	
Ø50	1.7	6.0	202	89.5		3.1	0.4
					100	4.0	
Ø63	1.3	6.0	265	115.5		3.2	0.4
					126	3.8	

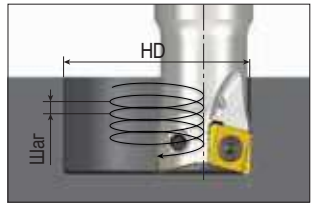
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

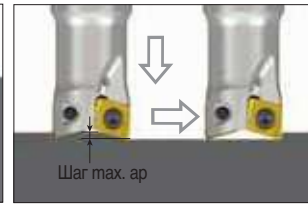
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 06: R1.6

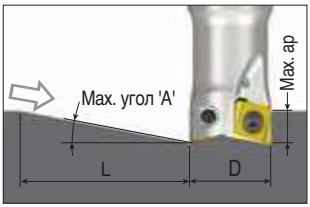
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	2.2	6.0	156	21.5		0.6	0.2
					32	1.6	
Ø17	2.4	6.0	143	23.5		0.7	0.2
					34	1.9	
Ø18	2.8	6.0	123	25.5		1.0	0.2
					36	2.3	
Ø20	3.2	6.0	107	29.5		1.4	0.2
					40	3.0	
Ø21	3.4	6.0	101	31.5		1.7	0.2
					42	3.3	
Ø25	3.7	6.0	93	39.5		2.5	0.2
					50	4.3	
Ø26	3.4	6.0	101	41.5		2.5	0.2
					52	4.1	
Ø32	2.5	6.0	135	53.5		2.6	0.2
					64	3.8	
Ø33	2.4	6.0	140	55.5		2.6	0.2
					66	3.8	
Ø35	2.3	6.0	149	59.5		2.6	0.2
					70	3.8	
Ø36	2.2	6.0	156	61.5		2.6	0.2
					72	3.7	
Ø38	2.0	6.0	168	65.5		2.6	0.2
					76	3.6	
Ø40	1.9	6.0	176	69.5		2.7	0.2
					80	3.6	
Ø43	1.8	6.0	191	75.5		2.7	0.2
					86	3.6	
Ø50	1.5	6.0	229	89.5		2.8	0.2
					100	3.5	
Ø63	1.1	6.0	299	115.5		2.8	0.2
					126	3.4	

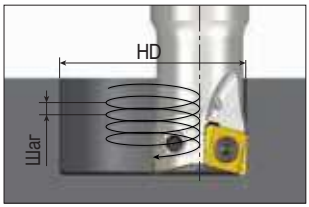
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

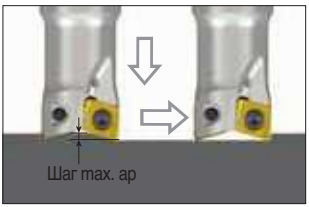
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 06: R2.0

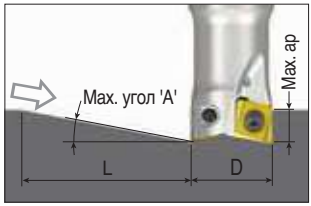
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	1.6	6.0	215	21.5		0.4	0.05
					32	1.2	
Ø17	1.8	6.0	191	23.5		0.5	0.05
					34	1.4	
Ø18	2.3	6.0	149	25.5		0.8	0.05
					36	1.9	
Ø20	2.7	6.0	125	29.5		1.2	0.05
					40	2.6	
Ø21	3.0	6.0	115	31.5		1.5	0.05
					42	2.9	
Ø25	3.3	6.0	104	39.5		2.2	0.05
					50	3.8	
Ø26	3.1	6.0	111	41.5		2.2	0.05
					52	3.8	
Ø32	2.3	6.0	149	53.5		2.3	0.05
					64	3.4	
Ø33	2.2	6.0	156	55.5		2.3	0.05
					66	3.4	
Ø35	2.0	6.0	168	59.5		2.3	0.05
					70	3.3	
Ø36	2.0	6.0	172	61.5		2.4	0.05
					72	3.4	
Ø38	1.8	6.0	186	65.5		2.4	0.05
					76	3.3	
Ø40	1.7	6.0	196	69.5		2.4	0.05
					80	3.3	
Ø43	1.3	6.0	265	75.5		2.0	0.05
					86	2.6	
Ø50	1.3	6.0	255	89.5		2.5	0.05
					100	3.1	
Ø63	1.0	6.0	328	115.5		2.6	0.05
					126	3.1	

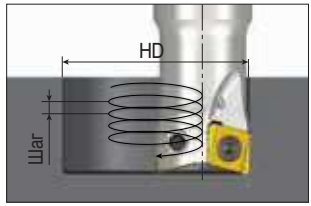
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

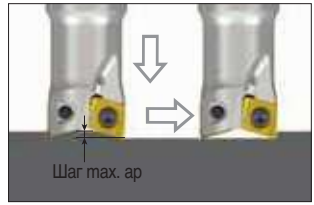
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R0.4

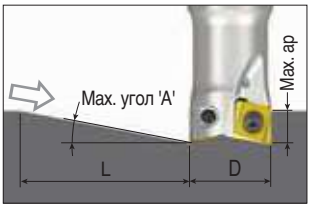
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	2.9	6.0	119	21.5		0.7	0.35
					32	2.2	
Ø17	3.0	6.0	115	23.5		0.9	0.35
					34	2.4	
Ø18	3.4	6.0	101	25.5		1.2	0.35
					36	2.9	
Ø20	3.8	6.0	90	29.5		1.7	0.35
					40	3.5	
Ø21	4.0	6.0	86	31.5		2.0	0.35
					42	3.9	
Ø25	4.1	6.0	84	39.5		2.8	0.35
					50	4.8	
Ø26	3.8	6.0	90	41.5		2.7	0.35
					52	4.6	
Ø32	2.8	6.0	123	53.5		2.8	0.35
					64	4.2	
Ø33	2.7	6.0	127	55.5		2.8	0.35
					66	4.2	
Ø35	2.5	6.0	135	59.5		2.9	0.35
					70	4.2	
Ø36	2.4	6.0	140	61.5		2.9	0.35
					72	4.1	
Ø38	2.3	6.0	149	65.5		2.9	0.35
					76	4.1	
Ø40	2.1	6.0	160	69.5		3.0	0.35
					80	4.0	
Ø43	1.9	6.0	176	75.5		3.0	0.35
					86	3.9	
Ø50	1.6	6.0	208	89.5		3.0	0.35
					100	3.8	
Ø63	1.2	6.0	275	115.5		3.1	0.35
					126	3.7	

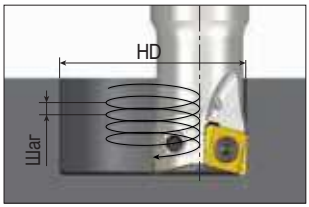
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

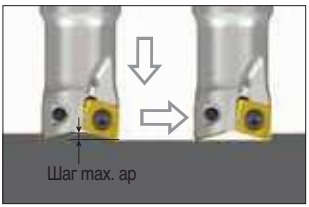
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R0.8

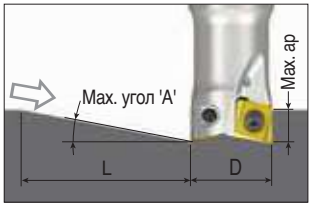
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	2.9	6.0	119	21.5		0.7	0.35
					32	2.2	
Ø17	3.0	6.0	115	23.5		0.9	0.35
					34	2.4	
Ø18	3.5	6.0	98	25.5		1.2	0.35
					36	2.9	
Ø20	3.8	6.0	90	29.5		1.7	0.35
					40	3.5	
Ø21	4.0	6.0	86	31.5		2.0	0.35
					42	3.9	
Ø25	4.1	6.0	84	39.5		2.8	0.35
					50	4.8	
Ø26	3.8	6.0	90	41.5		2.7	0.35
					52	4.6	
Ø32	2.8	6.0	123	53.5		2.8	0.35
					64	4.2	
Ø33	2.7	6.0	127	55.5		2.8	0.35
					66	4.2	
Ø35	2.5	6.0	135	59.5		2.9	0.35
					70	4.2	
Ø36	2.4	6.0	140	61.5		2.9	0.35
					72	4.1	
Ø38	2.3	6.0	149	65.5		2.9	0.35
					76	4.1	
Ø40	2.1	6.0	160	69.5		3.0	0.35
					80	4.0	
Ø43	1.9	6.0	176	75.5		3.0	0.35
					86	3.9	
Ø50	1.6	6.0	208	89.5		3.0	0.35
					100	3.8	
Ø63	1.25	6.0	275	115.5		3.1	0.35
					126	3.7	

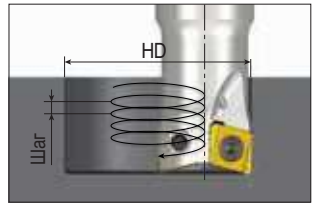
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

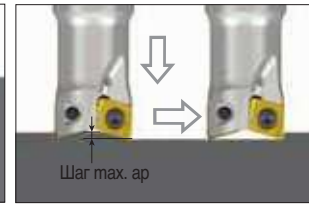
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R0.5-F

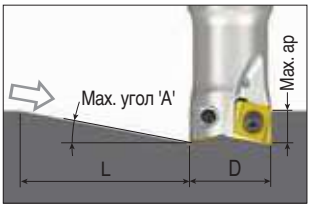
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	3.5	2.3	38	21.5		0.9	0.65
					32	2.6	
Ø17	3.6	2.3	37	23.5		1.1	0.65
					34	2.9	
Ø18	4.0	2.3	33	25.5		1.4	0.65
					36	3.4	
Ø20	4.3	2.3	31	29.5		1.9	0.65
					40	4.0	
Ø21	4.4	2.3	30	31.5		2.2	0.65
					42	4.3	
Ø25	4.9	2.3	27	39.5		3.3	0.65
					50	5.7	
Ø26	4.6	2.3	29	41.5		3.3	0.65
					52	5.6	
Ø32	3.5	2.3	38	53.5		3.5	0.65
					64	5.2	
Ø33	3.3	2.3	40	55.5		3.5	0.65
					66	5.1	
Ø35	3.1	2.3	42	59.5		3.5	0.65
					70	5.1	
Ø36	3.0	2.3	44	61.5		3.6	0.65
					72	5.0	
Ø38	2.8	2.3	47	65.5		3.6	0.65
					76	5.0	
Ø40	2.6	2.3	51	69.5		3.6	0.65
					80	4.8	
Ø43	2.4	2.3	55	75.5		3.6	0.65
					86	4.8	
Ø50	2.0	2.3	64	89.5		3.8	0.65
					100	4.8	
Ø63	1.7	2.3	78	115.5		4.2	0.65
					126	5.0	

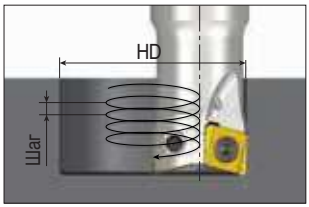
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

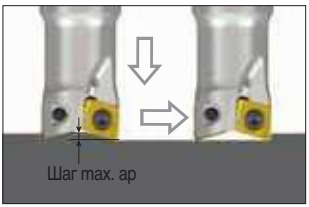
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R0.8-F

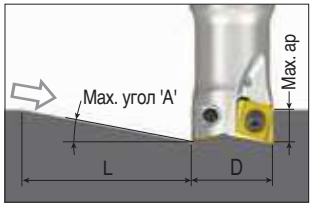
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	3.1	1.9	35	21.5		0.8	0.55
					32	2.3	
Ø17	3.2	1.9	34	23.5		1.0	0.55
					34	2.5	
Ø18	3.6	1.9	30	25.5		1.3	0.55
					36	3.0	
Ø20	3.9	1.9	28	29.5		1.7	0.55
					40	3.6	
Ø21	4.1	1.9	27	31.5		2.0	0.55
					42	4.0	
Ø25	4.6	1.9	24	39.5		3.1	0.55
					50	5.4	
Ø26	4.4	1.9	25	41.5		3.2	0.55
					52	5.3	
Ø32	3.3	1.9	33	53.5		3.3	0.55
					64	4.9	
Ø33	3.1	1.9	35	55.5		3.3	0.55
					66	4.8	
Ø35	2.9	1.9	38	59.5		3.3	0.55
					70	4.7	
Ø36	2.8	1.9	39	61.5		3.3	0.55
					72	4.7	
Ø38	2.6	1.9	41	65.5		3.4	0.55
					76	4.7	
Ø40	2.4	1.9	44	69.5		3.4	0.55
					80	4.6	
Ø43	2.2	1.9	48	75.5		3.4	0.55
					86	4.5	
Ø50	1.9	1.9	57	89.5		3.5	0.55
					100	4.4	
Ø63	1.4	1.9	75	115.5		3.5	0.55
					126	4.3	

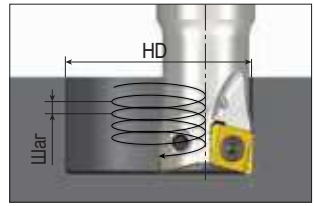
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

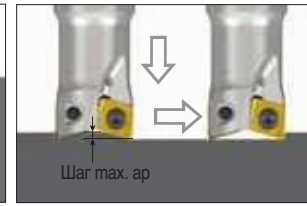
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R1.0-F

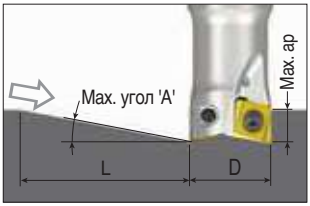
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	2.7	2.1	44	21.5		0.7	0.45
					32	2.1	
Ø17	2.9	2.1	41	23.5		0.9	0.45
					34	2.3	
Ø18	3.3	2.1	36	25.5		1.2	0.45
					36	2.8	
Ø20	3.6	2.1	33	29.5		1.6	0.45
					40	3.4	
Ø21	3.8	2.1	32	31.5		1.9	0.45
					42	3.7	
Ø25	4.4	2.1	27	39.5		3.0	0.45
					50	5.1	
Ø26	4.2	2.1	29	41.5		3.0	0.45
					52	5.1	
Ø32	3.1	2.1	39	53.5		3.1	0.45
					64	4.6	
Ø33	3.0	2.1	40	55.5		3.1	0.45
					66	4.6	
Ø35	2.8	2.1	43	59.5		3.2	0.45
					70	4.6	
Ø36	2.6	2.1	45	61.5		3.1	0.45
					72	4.4	
Ø38	2.5	2.1	48	65.5		3.2	0.45
					76	4.4	
Ø40	2.3	2.1	51	69.5		3.2	0.45
					80	4.4	
Ø43	2.1	2.1	56	75.5		3.3	0.45
					86	4.3	
Ø50	1.8	2.1	67	89.5		3.3	0.45
					100	4.2	
Ø63	1.4	2.1	86	115.5		3.4	0.45
					126	4.1	

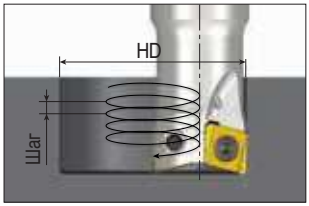
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

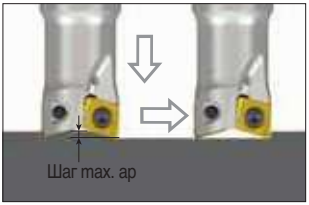
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R1.5-F

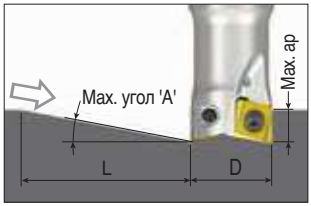
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	1.9	3.3	97	21.5		0.5	0.25
					32	1.5	
Ø17	2.1	3.3	88	23.5		0.7	0.25
					34	1.7	
Ø18	2.6	3.3	73	25.5		0.9	0.25
					36	2.2	
Ø20	3.0	3.3	63	29.5		1.3	0.25
					40	2.8	
Ø21	3.2	3.3	59	31.5		1.6	0.25
					42	3.1	
Ø25	3.9	3.3	48	39.5		2.6	0.25
					50	4.5	
Ø26	3.7	3.3	51	41.5		2.7	0.25
					52	4.5	
Ø32	2.7	3.3	70	53.5		2.7	0.25
					64	4.0	
Ø33	2.6	3.3	71	55.5		2.8	0.25
					66	4.1	
Ø35	2.4	3.3	77	59.5		2.8	0.25
					70	4.0	
Ø36	2.3	3.3	80	61.5		2.8	0.25
					72	3.9	
Ø38	2.2	3.3	86	65.5		2.8	0.25
					76	3.9	
Ø40	2.1	3.3	90	69.5		2.9	0.25
					80	3.9	
Ø43	1.9	3.3	100	75.5		2.9	0.25
					86	3.8	
Ø50	1.6	3.3	118	89.5		2.9	0.25
					100	3.7	
Ø63	1.2	3.3	151	115.5		3.1	0.25
					126	3.7	

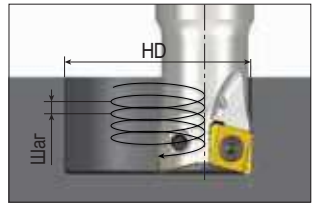
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

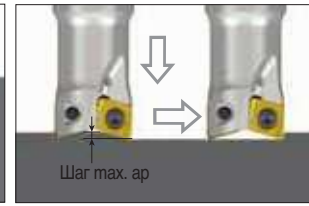
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 06: R2.0-F

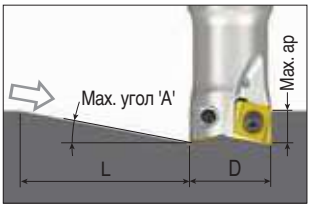
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	0.8	2.1	142	21.5		0.2	0.05
					32	0.6	
Ø17	1.1	2.1	109	23.5		0.3	0.05
					34	0.9	
Ø18	1.6	2.1	75	25.5		0.6	0.05
					36	1.3	
Ø20	2.1	2.1	57	29.5		0.9	0.05
					40	2.0	
Ø21	2.3	2.1	51	31.5		1.1	0.05
					42	2.3	
Ø25	3.2	2.1	38	39.5		2.2	0.05
					50	3.7	
Ø26	3.0	2.1	40	41.5		2.2	0.05
					52	3.6	
Ø32	2.2	2.1	53	53.5		2.3	0.05
					64	3.4	
Ø33	2.1	2.1	56	55.5		2.3	0.05
					66	3.3	
Ø35	2.0	2.1	60	59.5		2.3	0.05
					70	3.3	
Ø36	1.9	2.1	62	61.5		2.3	0.05
					72	3.3	
Ø38	1.8	2.1	67	65.5		2.3	0.05
					76	3.2	
Ø40	1.7	2.1	71	69.5		2.3	0.05
					80	3.2	
Ø43	1.5	2.1	78	75.5		2.3	0.05
					86	3.1	
Ø50	1.3	2.1	93	89.5		2.4	0.05
					100	3.0	
Ø63	1.0	2.1	120	115.5		2.4	0.05
					126	2.9	

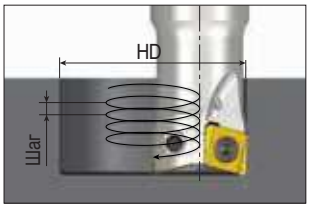
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

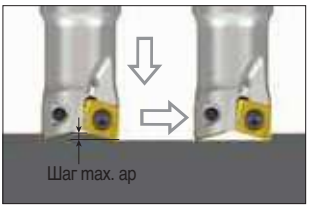
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 09: R0.8

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø20	3.7	8.0	124	25.5		0.9	0.9
					40	3.5	
Ø25	4.9	8.0	93	35.5		2.4	0.9
					50	5.7	
Ø32	4.9	8.0	93	49.5		4.0	0.9
					64	7.3	
Ø40	3.6	8.0	127	65.5		4.3	0.9
					80	6.7	
Ø50	2.7	8.0	170	85.5		4.5	0.9
					100	6.3	
Ø63	2.0	8.0	224	111.5		4.6	0.9
					126	6.0	
Ø80	1.5	8.0	296	145.5		4.7	0.9
					160	5.8	

4NKT 09: R1.6

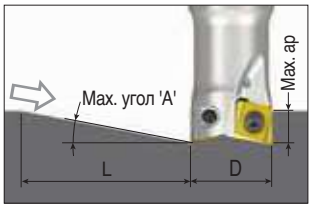
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø20	2.7	8.0	167	25.5		0.7	0.6
					40	2.6	
Ø25	4.1	8.0	112	35.5		2.0	0.6
					50	4.8	
Ø32	4.4	8.0	104	49.5		3.6	0.6
					64	6.6	
Ø40	3.1	8.0	148	65.5		3.7	0.6
					80	5.8	
Ø50	2.3	8.0	195	85.5		3.9	0.6
					100	5.5	
Ø63	1.8	8.0	255	111.5		4.1	0.6
					126	5.3	
Ø80	1.3	8.0	340	145.5		4.1	0.6
					160	5.0	

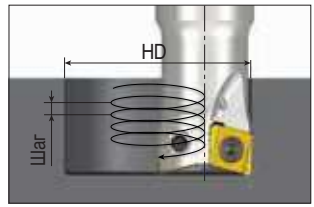
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

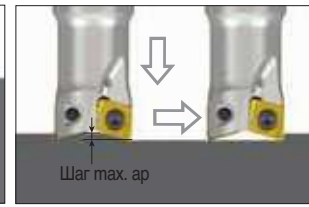
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NHT 09: R0.4

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø20	2.9	8.0	155	25.5		0.8	0.9
					40	2.7	
Ø25	4.3	8.0	106	35.5		2.1	0.9
					50	5.0	
Ø32	4.5	8.0	102	49.5		3.7	0.9
					64	6.7	
Ø40	3.2	8.0	143	65.5		3.8	0.9
					80	6.0	
Ø50	2.4	8.0	191	85.5		4.0	0.9
					100	5.6	
Ø63	1.8	8.0	255	111.5		4.1	0.9
					126	5.3	
Ø80	1.3	8.0	340	145.5		4.1	0.9
					160	5.0	

4NHT 09: R0.8

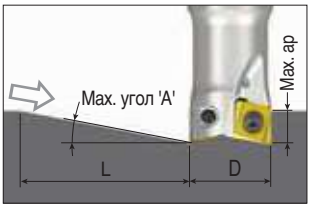
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø20	2.9	8.0	155	25.5		0.8	0.6
					40	2.7	
Ø25	4.3	8.0	106	35.5		2.1	0.6
					50	5.0	
Ø32	4.5	8.0	102	49.5		3.7	0.6
					64	6.7	
Ø40	3.2	8.0	143	65.5		3.8	0.6
					80	6.0	
Ø50	2.4	8.0	191	85.5		4.0	0.6
					100	5.6	
Ø63	1.8	8.0	255	111.5		4.1	0.6
					126	5.3	
Ø80	1.3	8.0	340	145.5		4.1	0.6
					160	5.0	

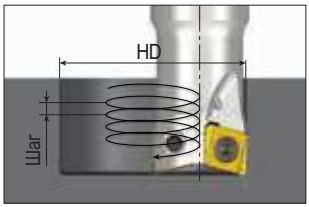
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

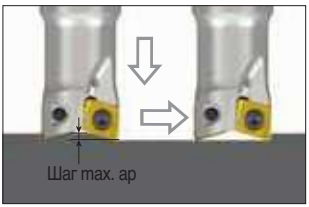
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 11: R0.8

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	5.1	10.3	115	31.5		1.5	1.4
					50	6.0	
Ø32	5.3	10.3	111	45.5		3.3	1.3
					64	7.9	
Ø40	5.0	10.3	118	61.5		5.0	1.2
					80	9.3	
Ø50	3.7	10.3	159	81.5		5.4	1.2
					100	8.6	
Ø63	2.7	10.3	219	107.5		5.6	1.2
					126	7.9	
Ø80	2.0	10.3	288	141.5		5.9	1.2
					160	7.6	

4NKT 14: R0.8

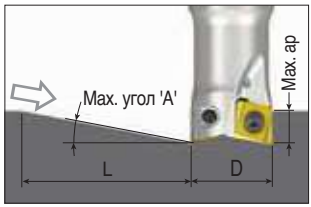
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	5.2	13.5	148	39.5		1.8	1.5
					64	7.8	
Ø40	5.2	13.5	148	55.5		3.8	1.3
					80	9.7	
Ø50	5.5	13.5	140	75.5		6.6	1.3
					100	12.8	
Ø63	4.0	13.5	193	101.5		7.2	1.3
					126	11.8	
Ø80	2.9	13.5	267	135.5		7.5	1.3
					160	10.8	

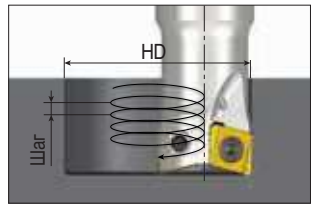
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

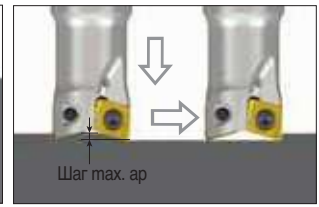
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



4NKT 11 PNR: R0.8

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	4.0	10.3	147	31.5		1.2	1.1
					50	4.7	
Ø32	4.3	10.3	135	45.5		2.7	1.0
					64	6.5	
Ø40	4.5	10.3	131	61.5		4.5	0.9
					80	8.4	
Ø50	3.2	10.3	184	81.5		4.7	0.9
					100	7.5	
Ø63	2.4	10.3	246	107.5		5.0	0.9
					126	7.0	
Ø80	1.8	10.3	328	141.5		5.2	0.9
					160	6.7	

4NKT 14 PNR: R0.8

(Ед. изм.: мм)

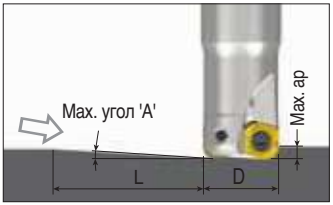
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	4.1	13.5	188	39.5		1.4	1.1
					64	6.1	
Ø40	4.3	13.5	180	55.5		3.1	0.9
					80	8.0	
Ø50	4.7	13.5	163	75.5		5.7	0.9
					100	11.1	
Ø63	3.5	13.5	221	101.5		6.3	0.9
					126	10.3	
Ø80	2.6	13.5	297	135.5		6.7	0.9
					160	9.7	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

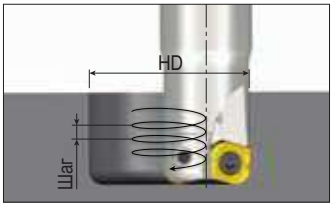
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

Врезание под углом



Спиральное врезание



4NKT 04-HF: R1.2

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	0.1	0.5	191	9.9		0.0
					16	0.1
Ø10	0.8	0.5	34	13.9		0.2
					20	0.4
Ø11	1.6	0.5	18	15.9		0.4
					22	0.5
Ø12	1.6	0.5	18	17.9		0.4
					24	0.5
Ø13	2.0	0.5	14	19.9		0.5
					26	0.5
Ø16	1.9	0.5	15	25.9		0.5
					32	0.5
Ø20	2.3	0.5	12	33.9		0.5
					40	0.5
Ø25	1.7	0.5	16	43.9		0.5
					50	0.5
Ø32	1.3	0.5	22	57.9		0.5
					64	0.5
Ø40	1.0	0.5	29	73.9		0.5
					80	0.5

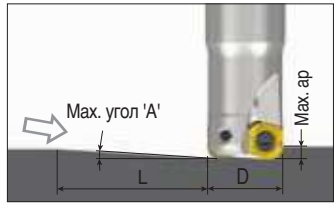
4NKT 06-HF: R2.0

(Ед. изм.: мм)

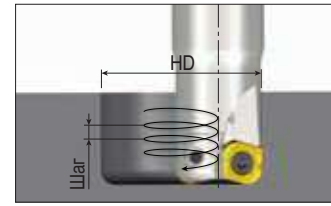
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	0.6	1.0	88	21.4		0.2
					32	0.5
Ø17	0.7	1.0	76	23.4		0.2
					34	0.6
Ø18	1.1	1.0	50	25.4		0.4
					36	1.0
Ø20	1.7	1.0	34	29.4		0.7
					40	1.0
Ø21	1.9	1.0	29	31.4		0.9
					42	1.0
Ø25	2.3	1.0	24	39.4		1.0
					50	1.0
Ø26	3.2	1.0	18	41.4		1.0
					52	1.0
Ø32	2.4	1.0	24	53.4		1.0
					64	1.0
Ø40	1.8	1.0	32	69.4		1.0
					80	1.0
Ø50	1.4	1.0	41	89.4		1.0
					100	1.0
Ø63	1.1	1.0	52	115.4		1.0
					126	1.0

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



4NKT 09-HF: R3.2

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	0.3	1.5	287	25		0.1
					40	0.3
Ø25	1.2	1.5	69	35		0.6
					50	1.5
Ø32	2.4	1.5	35	49		1.5
					64	1.5
Ø40	2.3	1.5	37	65		1.5
					80	1.5
Ø50	1.7	1.5	49	85		1.5
					100	1.5
Ø63	1.3	1.5	66	111		1.5
					126	1.5
Ø80	1.0	1.5	86	145		1.5
					160	1.5

4NKT 11-HF: R4.0

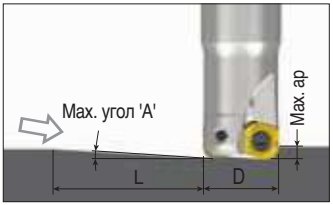
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	0.8	2.0	143	31		0.2
					50	0.9
Ø32	2.0	2.0	57	45		1.2
					64	2.0
Ø40	3.4	2.0	34	61		2.0
					80	2.0
Ø50	2.4	2.0	48	81		2.0
					100	2.0
Ø63	1.8	2.0	64	107		2.0
					126	2.0
Ø80	1.3	2.0	85	141		2.0
					160	2.0

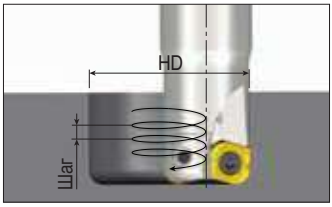
Режимы резания: углы врезания

CHASE4MILL

Врезание под углом



Спиральное врезание

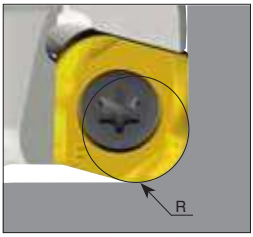


4NKT 14-HF: R5.0

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	1.0	3.0	172	39		0.3
					64	1.5
Ø40	1.8	3.0	96	55		1.3
					80	3.0
Ø50	3.9	3.0	44	75		3.0
					100	3.0
Ø63	2.7	3.0	64	101		3.0
					126	3.0
Ø80	1.9	3.0	88	135		3.0
					160	3.0

Технические данные для программирования

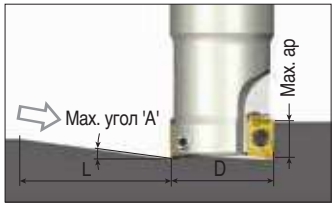


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
4NKT 040212R-HF	1.2	0	0
4NKT 060320R-HF	2.0	0	0
4NKT 090432R-HF	3.2	0	0
4NKT 110640R-HF	4.0	0	0
4NKT 140750R-HF	5.0	0	0

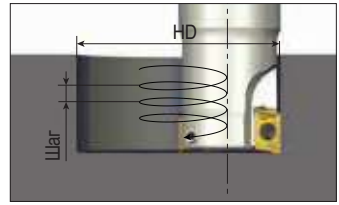
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



AXMT 06

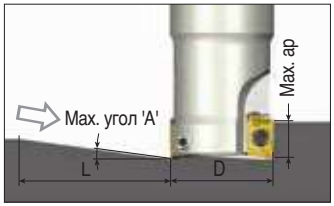
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	1.0	5.0	287	9	16	0.0 0.4
Ø10	8.0	5.0	36	13	20	1.1 3.7
Ø11	6.0	5.0	48	15	22	1.1 3.1
Ø12	6.0	5.0	48	17	24	1.4 3.4
Ø13	5.5	5.0	52	19	26	1.5 3.3
Ø14	4.8	5.0	60	21	28	1.6 3.1
Ø15	4.3	5.0	67	23	30	1.6 3.0
Ø16	4.0	5.0	72	25	32	1.7 3.0
Ø17	3.5	5.0	82	27	34	1.6 2.8
Ø18	5.0	5.0	57	29	36	2.6 4.2
Ø19	4.8	5.0	60	31	38	2.7 4.3
Ø20	4.0	5.0	72	33	40	2.4 3.7
Ø21	3.5	5.0	82	35	42	2.3 3.4
Ø25	3.0	5.0	95	43	50	2.5 3.5
Ø32	2.0	5.0	143	57	64	2.3 3.0
Ø40	1.5	5.0	191	73	80	2.3 2.8

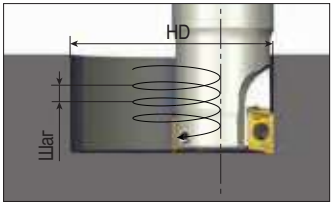
Режимы резания: углы врезания

CHASEMILL

Врезание под углом



Спиральное врезание



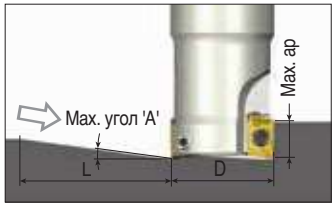
APKT 09

(Ед. изм.: мм)

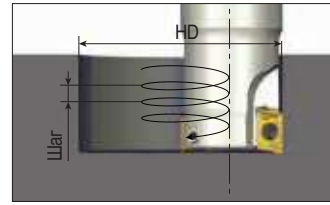
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø10	7.5	9.0	68	14	20	1.4 3.5
Ø12	7.3	9.0	70	16	24	1.4 4.1
Ø14	6.0	9.0	86	18	28	1.1 3.9
Ø16	4.9	9.0	105	21.08	32	1.2 3.7
Ø17	4.4	9.0	117	23.08	34	1.2 3.5
Ø18	4.0	9.0	129	25.08	36	1.3 3.4
Ø20	3.4	9.0	152	29.08	40	1.4 3.2
Ø21	3.1	9.0	166	31.08	42	1.5 3.0
Ø22	2.8	9.0	184	33.08	44	1.4 2.9
Ø25	1.8	9.0	287	39.08	50	1.2 2.1
Ø26	2.0	9.0	258	41.08	52	1.4 2.4
Ø30	2.2	9.0	234	49.08	60	2.0 3.1
Ø32	2.0	9.0	258	53.08	64	2.0 3.0
Ø33	1.7	9.0	303	55.08	66	1.7 2.6
Ø40	1.5	9.0	344	69.08	80	2.0 2.8
Ø50	1.1	9.0	469	89.08	100	2.0 2.6
Ø63	0.8	9.0	645	115.08	126	1.9 2.3
Ø80	0.5	9.0	1032	149.08	160	1.6 1.9

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



APKT 12

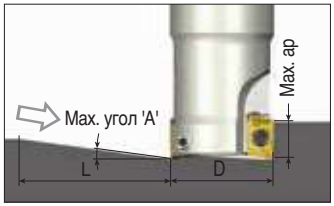
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	12.5	12.0	54	17.5		0.5
					32	9.5
Ø18	9.7	12.0	70	20.9		1.3
					36	8.2
Ø20	6.8	12.0	101	24.9		1.6
					40	6.4
Ø21	6.2	12.0	111	26.9		1.7
					42	6.1
Ø25	8.0	12.0	85	34.9		3.7
					50	9.4
Ø26	7.5	12.0	91	36.9		3.8
					52	9.1
Ø32	5.0	12.0	137	48.9		3.9
					64	7.5
Ø33	4.6	12.0	149	50.9		3.8
					66	7.1
Ø40	3.5	12.0	196	64.9		4.1
					80	6.5
Ø50	2.5	12.0	275	84.9		4.8
					100	5.8
Ø63	1.7	12.0	405	110.9		4.5
					126	5.0
Ø80	1.3	12.0	529	144.9		4.6
					160	4.8

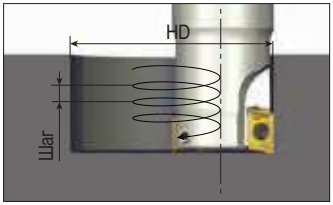
Режимы резания: углы врезания

CHASEMILL

Врезание под углом



Спиральное врезание



APKT 17

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	8.0	16.1	115	22		0.7
					40	7.5
Ø25	5.0	16.1	184	30.6		1.3
					50	5.8
Ø26	4.0	16.1	230	32.6		1.2
					52	4.9
Ø32	9.0	16.1	102	44.6		5.3
					64	13.5
Ø33	9.0	16.1	102	46.6		5.7
					66	13.9
Ø40	5.0	16.1	184	60.6		4.8
					80	9.3
Ø50	4.4	16.1	209	80.6		6.3
					100	10.3
Ø63	3.2	16.1	288	106.6		6.5
					126	9.4
Ø80	2.3	16.1	401	140.6		6.5
					160	8.6
Ø100	1.8	16.1	513	180.6		6.8
					200	8.4
Ø125	1.4	16.1	659	230.6		6.9
					250	8.1
Ø160	1.0	16.1	923	300.6		6.5
					320	7.5
Ø200	0.7	16.1	1318	380.6		5.9
					400	6.5

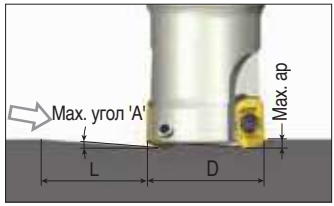
APKT 19

(Ед. изм.: мм)

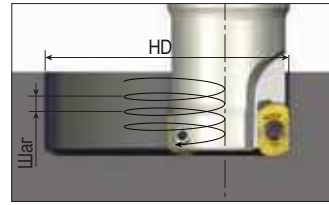
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø40	6.0	17.5	167	56		4.5
					80	11.2
Ø50	4.0	17.5	250	76		4.9
					100	9.3
Ø63	2.9	17.5	346	102		5.3
					126	8.5
Ø80	2.1	17.5	477	136		5.5
					160	7.8
Ø100	1.6	17.5	627	176		5.7
					200	7.5
Ø125	1.2	17.5	736	226		5.6
					250	7.0
Ø160	0.9	17.5	1115	296		5.7
					320	6.7
Ø200	0.7	17.5	1433	376		5.7
					400	6.5

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

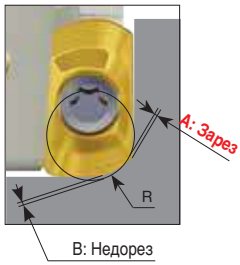


AXMT 0602R-HF

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	0.3	0.5	96	14	16	0.1 0.1
Ø10	0.5	0.5	57	14	20	0.1 0.2
Ø11	1.0	0.5	29	18	22	0.3 0.5
Ø12	2.3	0.5	12	18	24	0.5 0.5
Ø13	4.5	0.5	6	18	26	0.5 0.5
Ø14	3.5	0.5	8	18	28	0.5 0.5
Ø15	3.0	0.5	10	26	30	0.5 0.5
Ø16	2.8	0.5	10	26	32	0.5 0.5
Ø17	2.5	0.5	11	26	34	0.5 0.5
Ø18	2.3	0.5	12	26	36	0.5 0.5
Ø19	2.2	0.5	13	26	38	0.5 0.5
Ø20	1.9	0.5	15	34	40	0.5 0.5
Ø21	1.7	0.5	17	34	42	0.5 0.5
Ø25	1.4	0.5	20	44	50	0.5 0.5
Ø32	1.0	0.5	29	58	64	0.5 0.5
Ø40	0.7	0.5	41	74	80	0.5 0.5

Технические данные для программирования



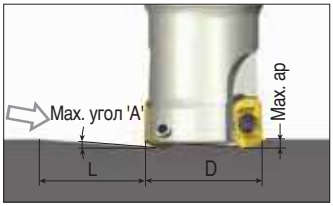
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
AXMT 0602R-HF	0.9	0	0.22
	1.0	0.01	0.19
	1.5	0.16	0.05
	2.0	0.35	0
APKT 09T3R-HF	1.5	0	0.47
	1.7	0	0.29
	2.0	0.04	0.3
	2.5	0.18	0.15
	3.0	0.36	0.04
APKT 1204R-HF	2	0	0.57
	2.5	0.07	0.42
	3	0.21	0.28
	3.5	0.39	0.15
	4	0.58	0.06

: Рекомендованный программируемый 'R'

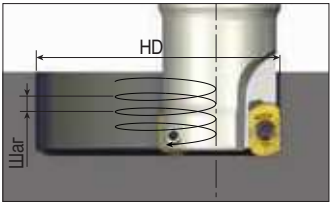
Режимы резания: углы врезания

CHASEMILL

Врезание под углом



Спиральное врезание



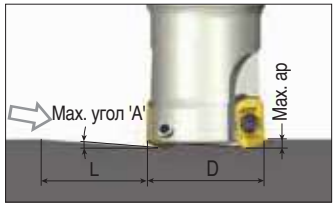
APKT 09T3R-HF

(Ед. изм.: мм)

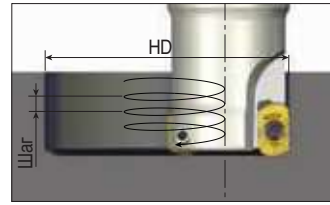
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	3.8	1.0	15	22		1.0
					32	1.0
Ø17	3.5	1.0	16	24		1.0
					34	1.0
Ø18	3.4	1.0	17	26		1.0
					36	1.0
Ø20	3.0	1.0	19	30		1.0
					40	1.0
Ø21	2.3	1.0	25	32		1.0
					42	1.0
Ø22	2.0	1.0	29	34		1.0
					44	1.0
Ø25	2.1	1.0	27	40		1.0
					50	1.0
Ø26	2.0	1.0	29	42		1.0
					52	1.0
Ø30	1.8	1.0	32	50		1.0
					60	1.0
Ø32	1.6	1.0	36	54		1.0
					64	1.0
Ø33	1.5	1.0	38	56		1.0
					66	1.0
Ø40	1.2	1.0	48	70		1.0
					80	1.0
Ø50	0.9	1.0	64	90		1.0
					100	1.0
Ø63	0.5	1.0	115	116		1.0
					126	1.0
Ø80	0.4	1.0	143	150		1.0
					160	1.0

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



APKT 1204R-HF

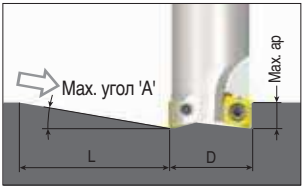
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	3.8	1.2	18	21		0.8
					32	1.2
Ø18	4.0	1.2	17	24		1.1
					36	1.2
Ø20	4.0	1.2	17	27		1.2
					40	1.2
Ø21	3.5	1.2	20	29		1.2
					42	1.2
Ø25	2.5	1.2	27	37		1.2
					50	1.2
Ø26	2.3	1.2	30	39		1.2
					52	1.2
Ø32	1.7	1.2	40	51		1.2
					64	1.2
Ø33	1.7	1.2	40	53		1.2
					66	1.2
Ø40	1.5	1.2	46	67		1.2
					80	1.2
Ø50	1.1	1.2	63	86		1.2
					100	1.2
Ø63	1.0	1.2	69	112		1.2
					126	1.2
Ø80	0.8	1.2	86	146		1.2
					160	1.2

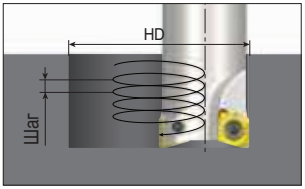
Режимы резания: углы врезания

CHASEPMILL

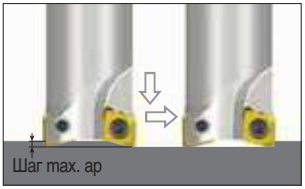
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



2PKT 05: 0.4R

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø12	7.4	4.7	36	15.9	24	1.4 4.2	0.8
Ø13	6.4	4.7	42	17.9	26	1.5 3.9	0.8
Ø14	5.5	4.7	49	19.9	28	1.5 3.6	0.8
Ø16	4.2	4.7	64	23.9	32	1.5 3.1	0.8
Ø17	3.8	4.7	71	25.9	34	1.6 3	0.8
Ø18	3.5	4.7	77	27.9	36	1.6 2.9	0.8
Ø20	2.9	4.7	93	31.9	40	1.6 2.7	0.75
Ø21	2.7	4.7	100	33.9	42	1.6 2.6	0.75
Ø25	2.1	4.7	128	41.9	50	1.7 2.4	0.75
Ø26	1.9	4.7	138	43.9	52	1.6 2.4	0.75
Ø32	1.5	4.7	180	55.9	64	1.7 2.2	0.75
Ø33	1.4	4.7	186	57.9	66	1.7 2.2	0.75
Ø40	1.1	4.7	234	71.9	80	1.7 2.1	0.75

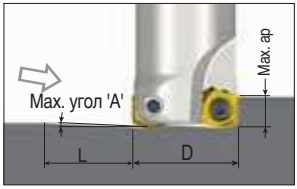
2PKT07: 0.8R

(Ед. изм.: мм)

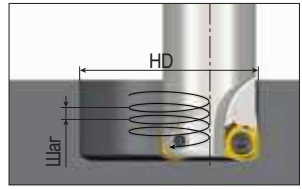
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	8.6	6.0	40	21.5	32	2.2 6.5	1.3 1.3
Ø20	6.2	6.0	55	29.5	40	2.8 5.8	1.3 1.3
Ø25	4.3	6.0	80	39.5	50	2.9 5.0	1.3 1.3
Ø32	2.9	6.0	119	53.5	64	2.9 4.3	1.3 1.3
Ø40	2.2	6.0	156	69.5	80	3.0 4.1	1.3 1.3
Ø50	1.6	6.0	208	89.5	100	3.0 3.8	1.3 1.3
Ø63	1.2	6.0	275	115.5	126	3.1 3.7	1.3 1.3
Ø80	0.9	6.0	362	149.5	160	3.1 3.5	1.3 1.3

Режимы резания: углы врезания

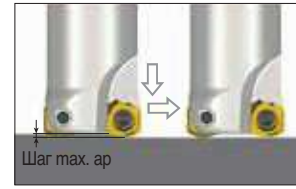
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



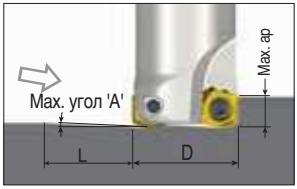
2PKT 0503R-HF

(Ед. изм.: мм)

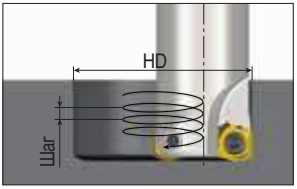
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø12	4.9	0.5	6	20.5		0.5	0.4
					24	0.5	
Ø13	4.4	0.5	6	22.5		0.5	0.4
					26	0.5	
Ø14	3.8	0.5	7	24.5		0.5	0.4
					28	0.5	
Ø16	2.7	0.5	10	28.5		0.5	0.4
					32	0.5	
Ø17	2.6	0.5	11	30.5		0.5	0.4
					34	0.5	
Ø18	2.2	0.5	13	32.5		0.5	0.4
					36	0.5	
Ø20	1.8	0.5	16	36.5		0.5	0.4
					40	0.5	
Ø21	1.8	0.5	16	38.5		0.5	0.4
					42	0.5	
Ø25	1.2	0.5	23	46.5		0.5	0.4
					50	0.5	
Ø26	1.3	0.5	22	48.5		0.5	0.4
					52	0.5	
Ø32	0.9	0.5	32	60.5		0.5	0.4
					64	0.5	
Ø33	0.9	0.5	30	62.5		0.5	0.4
					66	0.5	
Ø40	0.6	0.5	44	76.5		0.5	0.4
					80	0.5	

Режимы резания: углы врезания

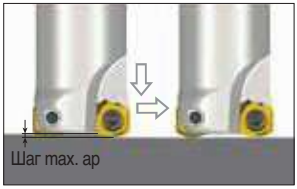
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом

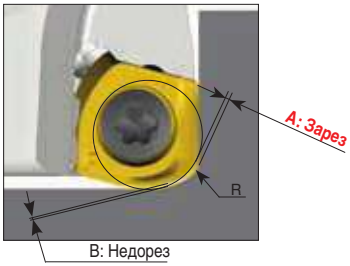


2PKT 0704R-HF

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø16	4.3	0.8	11	26.2		0.8	0.5
					32	0.8	
Ø20	3.6	0.8	13	34.2		0.8	0.6
					40	0.8	
Ø25	2.4	0.8	19	44.2		0.8	0.6
					50	0.8	
Ø32	1.7	0.8	27	58.2		0.8	0.6
					64	0.8	
Ø40	1.2	0.8	37	74.2		0.8	0.6
					80	0.8	
Ø50	0.9	0.8	48	94.2		0.8	0.6
					100	0.8	

Технические данные для программирования



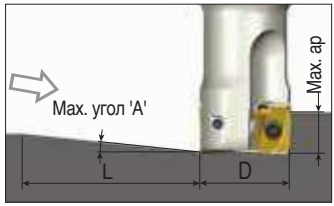
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
2PKT 0503R-HF	0.9	0	0.260
	1.0	0.008	0.231
	1.5	0.157	0.104
	2.0	0.350	0.018
2PKT 0704R-HF	1.5	0	0.358
	2.0	0.103	0.210
	2.5	0.278	0.089
	3.0	0.470	0.019

: Рекомендованный программируемый 'R'

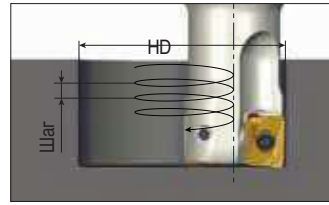
Режимы резания: углы врезания

CHASE2MILL

Врезание под углом



Спиральное врезание



ANH(M)X 11

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	1.5	11.0	420	30		0.3
					50	1.7
Ø26	1.4	11.0	450	32		0.4
					52	1.7
Ø32	1.1	11.0	573	44		0.6
					64	1.6
Ø33	1.0	11.0	631	46		0.6
					66	1.5
Ø40	0.8	11.0	788	60		0.7
					80	1.5
Ø50	0.6	11.0	1051	80		0.8
					100	1.4
Ø63	0.4	11.0	1576	106		0.8
					126	1.2
Ø80	0.3	11.0	2102	140		0.8
					160	1.1
Ø100	0.2	11.0	3153	180		0.7
					200	0.9
Ø125	0.2	11.0	3153	230		1.0
					250	1.2

ANH(M)X 16

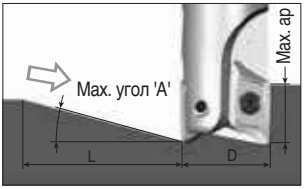
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	1.2	15.0	716	44		0.7
					64	1.8
Ø33	1.0	15.0	560	46		0.6
					66	1.5
Ø40	0.9	15.0	955	60		0.8
					80	1.7
Ø50	0.8	15.0	1075	80		1.1
					100	1.9
Ø63	0.6	15.0	1433	106		1.2
					126	1.8
Ø80	0.45	15.0	1911	140		1.3
					160	1.7
Ø100	0.35	15.0	2457	180		1.3
					200	1.6
Ø125	0.25	15.0	3439	230		1.2
					250	1.5
Ø160	0.15	15.0	5732	300		1.0
					320	1.1
Ø200	0.1	15.0	8599	380		0.8
					400	0.9

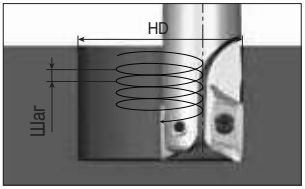
Режимы резания: углы врезания

CHASEALU

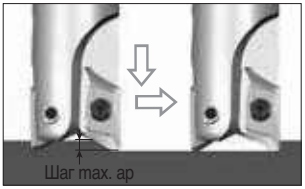
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



XEVT 16: 0.4R-1.6R

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	23.5	16	37	29.1		4.8	4
					50	13.6	4
Ø32	14.5	16	62	43.1		7.7	4
					64	13.6	4
Ø40	10.0	16	91	59.1		9.0	4
					80	13.6	4
Ø50	7.5	16	122	79.1		10.2	4
					100	13.6	4
Ø63	5.5	16	166	105.1		10.8	4
					126	13.6	4
Ø80	4.5	16	203	139.1		12.4	4
					160	13.6	4
Ø100	3.3	16	278	179.1		12.2	4
					200	13.6	4
Ø125	2.5	16	367	229.1		12.1	4
					250	13.6	4
Ø160	1.5	16	611	299.1		9.7	4
					320	11.2	4
Ø200	1.0	16	917	379.1		8.3	4
					400	9.3	4

XEVT 16: 2.0R

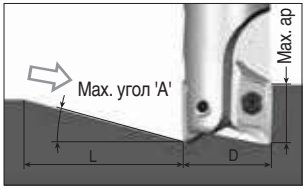
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	23.5	15.5	36	29.1		4.8	3.5
					50	13.2	3.5
Ø32	14.5	15.5	60	43.1		7.7	3.5
					64	13.2	3.5
Ø40	10.0	15.5	88	59.1		9.0	3.5
					80	13.2	3.5
Ø50	7.5	15.5	118	79.1		10.2	3.5
					100	13.2	3.5
Ø63	5.5	15.5	161	105.1		10.8	3.5
					126	13.2	3.5
Ø80	4.5	15.5	197	139.1		12.4	3.5
					160	13.2	3.5
Ø100	3.3	15.5	269	179.1		12.2	3.5
					200	13.2	3.5
Ø125	2.5	15.5	355	229.1		12.1	3.5
					250	13.2	3.5
Ø160	1.5	15.5	592	299.1		9.7	3.5
					320	11.2	3.5
Ø200	1.0	15.5	888	379.1		8.3	3.5
					400	9.3	3.5

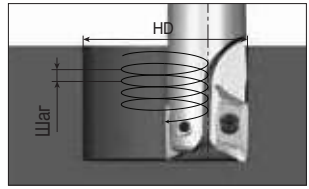
Режимы резания: углы врезания

CHASEALU

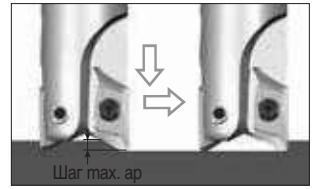
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



XEVT 16: 3.0R-3.2R

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	22.5	14.5	35	29.1		4.5	2.8
					50	12.3	2.8
Ø32	13.5	14.5	60	43.1		7.1	2.8
					64	12.3	2.8
Ø40	9.0	14.5	92	59.1		8.1	2.8
					80	12.3	2.8
Ø50	6.5	14.5	127	79.1		8.8	2.8
					100	12.3	2.8
Ø63	5.0	14.5	166	105.1		9.8	2.8
					126	12.3	2.8
Ø80	4.0	14.5	207	139.1		11.0	2.8
					160	12.3	2.8
Ø100	3.0	14.5	277	179.1		11.1	2.8
					200	12.3	2.8
Ø125	2.0	14.5	415	229.1		9.7	2.8
					250	11.6	2.8
Ø160	1.1	14.5	756	299.1		7.1	2.8
					320	8.2	2.8
Ø200	0.8	14.5	1039	379.1		6.7	2.8
					400	7.4	2.8

XEVT 16: 4.0R-5.0R

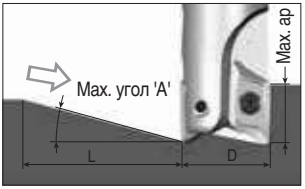
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø25	20.0	14.5	40	29.1		4.0	2.4
					50	12.3	2.4
Ø32	12.0	14.5	68	43.1		6.3	2.4
					64	12.3	2.4
Ø40	7.5	14.5	110	59.1		6.7	2.4
					80	12.3	2.4
Ø50	5.5	14.5	151	79.1		7.5	2.4
					100	12.3	2.4
Ø63	4.5	14.5	184	105.1		8.8	2.4
					126	12.3	2.4
Ø80	3.5	14.5	237	139.1		9.6	2.4
					160	12.3	2.4
Ø100	3.0	14.5	277	179.1		11.1	2.4
					200	12.3	2.4
Ø125	2.0	14.5	415	229.1		9.7	2.4
					250	11.6	2.4
Ø160	1.0	14.5	831	299.1		6.5	2.4
					320	7.5	2.4
Ø200	0.7	14.5	1187	379.1		5.8	2.4
					400	6.5	2.4

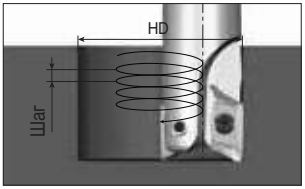
Режимы резания: углы врезания

CHASEALU

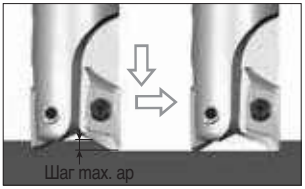
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



XEVT 22: 0.5R-0.8R

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	20.0	21	58	38.5		6.3	4.7
					64	17.9	4.7
Ø40	14.0	21	84	54.5		9.6	4.7
					80	17.9	4.7
Ø50	9.5	21	126	74.5		10.9	4.7
					100	17.9	4.7
Ø63	7.0	21	171	100.5		12.3	4.7
					126	17.9	4.7
Ø80	5.0	21	240	134.5		12.7	4.7
					160	17.9	4.7
Ø100	3.7	21	325	174.5		12.9	4.7
					200	17.3	4.7
Ø125	2.6	21	463	224.5		12.1	4.7
					250	15.1	4.7
Ø200	1.6	21	752	374.5		13.0	4.7
					400	14.9	4.7

XEVT 22: 1.6R-2.0R

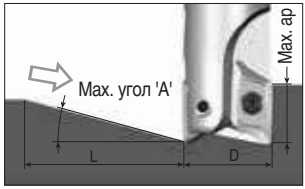
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	19.5	20.3	57	38.5		6.1	4.2
					64	17.3	4.2
Ø40	13.5	20.3	85	54.5		9.3	4.2
					80	17.3	4.2
Ø50	9.5	20.3	121	74.5		10.9	4.2
					100	17.3	4.2
Ø63	6.7	20.3	173	100.5		11.8	4.2
					126	17.3	4.2
Ø80	4.7	20.3	247	134.5		12.0	4.2
					160	17.3	4.2
Ø100	3.5	20.3	332	174.5		12.2	4.2
					200	16.3	4.2
Ø125	2.5	20.3	465	224.5		11.6	4.2
					250	14.6	4.2
Ø200	1.5	20.3	776	374.5		12.2	4.2
					400	14.0	4.2

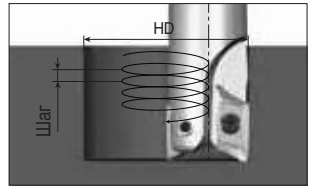
Режимы резания: углы врезания

CHASEALU

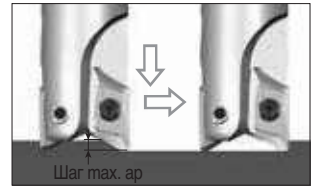
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



XEVT 22: 3.0R-4.0R

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	18.5	19.5	58	38.5		5.8	3.3
					64	16.6	3.3
Ø40	12.5	19.5	88	54.5		8.6	3.3
					80	16.6	3.3
Ø50	8.5	19.5	131	74.5		9.8	3.3
					100	16.6	3.3
Ø63	5.5	19.5	203	100.5		9.6	3.3
					126	16.2	3.3
Ø80	4.0	19.5	279	134.5		10.2	3.3
					160	14.9	3.3
Ø100	3.0	19.5	372	174.5		10.4	3.3
					200	14.0	3.3
Ø125	2.0	19.5	559	224.5		9.3	3.3
					250	11.6	3.3
Ø200	1.0	19.5	1118	374.5		8.1	3.3
					400	9.3	3.3

XEVT 22: 5.0R

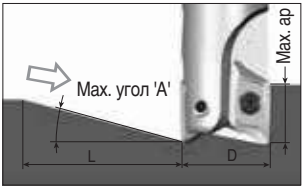
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	17.5	19	60	38.5		5.5	2.8
					64	16.2	2.8
Ø40	11.5	19	93	54.5		7.9	2.8
					80	16.2	2.8
Ø50	7.5	19	144	74.5		8.6	2.8
					100	16.2	2.8
Ø63	5.0	19	217	100.5		8.8	2.8
					126	14.7	2.8
Ø80	3.5	19	311	134.5		8.9	2.8
					160	13.1	2.8
Ø100	2.5	19	435	174.5		8.7	2.8
					200	11.6	2.8
Ø125	1.7	19	641	224.5		7.9	2.8
					250	9.9	2.8
Ø200	0.8	19	1361	374.5		6.5	2.8
					400	7.4	2.8

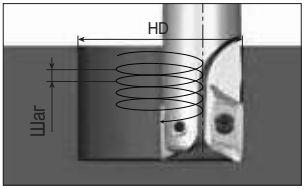
Режимы резания: углы врезания

CHASEALU

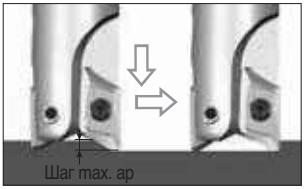
Врезание под углом



Спиральное врезание



Врезание торцом



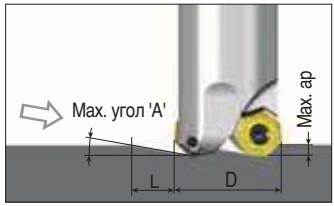
XEVT 22: 6.4R

(Ед. изм.: мм)

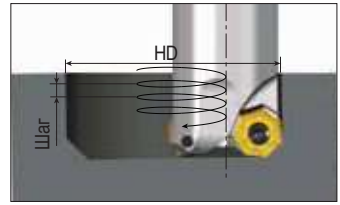
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание			Врезание торцом
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.	Max. ap
Ø32	16	18.2	64	38.5		5.0	2.1
					64	15.5	2.1
Ø40	10	18.2	103	54.5		6.8	2.1
					80	15.5	2.1
Ø50	6.5	18.2	160	74.5		7.4	2.1
					100	15.2	2.1
Ø63	4.5	18.2	231	100.5		7.9	2.1
					126	13.2	2.1
Ø80	3.0	18.2	347	134.5		7.6	2.1
					160	11.2	2.1
Ø100	2.0	18.2	521	174.5		6.9	2.1
					200	9.3	2.1
Ø125	1.5	18.2	695	224.5		7.0	2.1
					250	8.7	2.1
Ø200	0.7	18.2	1490	374.5		5.7	2.1
					400	6.5	2.1

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

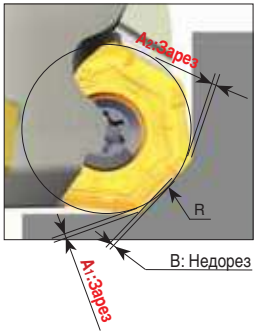


7EMT 06

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	29	3.2	6	45.5		3.2
					64	3.2
Ø40	15.5	3.2	12	61.5		3.2
					80	3.2
Ø50	9.5	3.2	19	81.5		3.2
					100	3.2
Ø63	5.5	3.2	33	107.5		3.2
					126	3.2
Ø80	4.0	3.2	46	141.5		3.2
					160	3.2
Ø100	3.0	3.2	61	181.5		3.2
					200	3.2
Ø125	2.0	2.3	66	231.5		3.2
					250	3.2

Технические данные для программирования

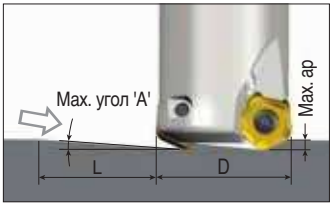


	Программируемый R	Зарез A		B Недорез
		A_1	A_2	B
7EMT 06	3	0	0	1.77
	4.5	0	0	1.51
	5	0.03	0.02	0.94
	6	0.21	0.19	0.53

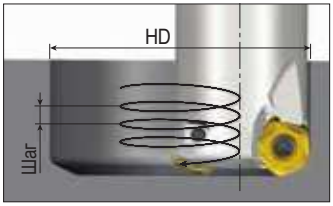
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

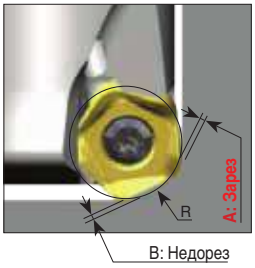


PTKU 05

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	1.3	1.5	66	33		0.7
					40	0.9
Ø25	1.1	1.5	78	43		0.8
					50	1.0
Ø26	1.0	1.5	86	45		0.8
					52	0.9
Ø32	1.0	1.5	86	57		1.0
					64	1.1
Ø33	1.0	1.5	86	59		1.0
					66	1.2
Ø40	0.8	1.5	101	73		1.1
					80	1.2
Ø50	0.7	1.5	123	93		1.1
					100	1.2
Ø52	0.7	1.5	123	97		1.2
					104	1.3
Ø63	0.6	1.5	132	119		1.3
					126	1.4
Ø66	0.6	1.5	143	125		1.3
					132	1.4

Технические данные для программирования

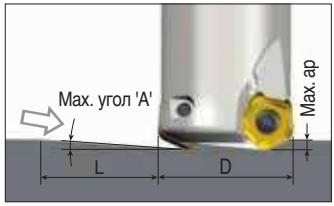


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
PTKU 05	2.5	0.00	0.83
	2.7	0.00	0.76
	3.0	0.04	0.66

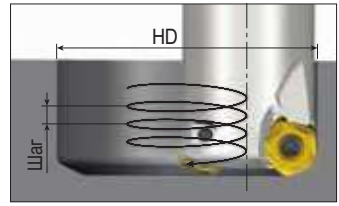
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

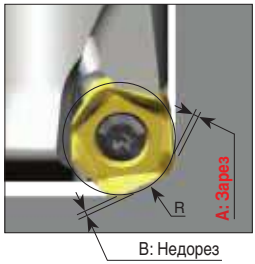


PTKU 10

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø40	1.5	3.0	111	63		1.7
					80	2.2
Ø50	1.9	3.0	88	83		2.8
					100	3.0
Ø63	1.7	3.0	101	109		3.0
					126	3.0
Ø66	2.2	3.0	78	115		3.0
					132	3.0
Ø80	1.5	3.0	115	143		3.0
					160	3.0
Ø100	1.1	3.0	150	183		3.0
					200	3.0
Ø125	0.8	3.0	202	233		3.0
					250	3.0
Ø160	0.6	3.0	265	303		3.0
					320	3.0
Ø200	0.5	3.0	344	383		3.0
					400	3.0

Технические данные для программирования

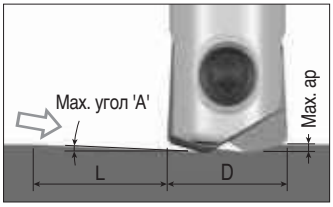


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
PTKU 10	5.5	0.00	1.45
	6.0	0.09	1.28
	6.5	0.21	1.11

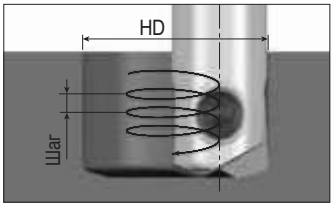
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

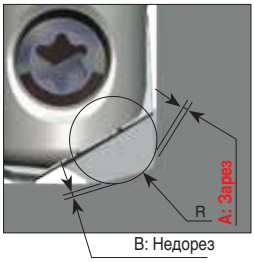


HFN

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø6	2.0	0.3	9	9.6		0.3
					11	0.3
Ø8	2.5	0.5	11	12		0.5
					15	0.5

Технические данные для программирования

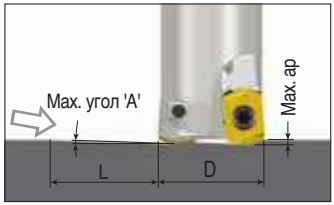


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
HFN 060	0.8	0.00	0.21
	1.0	0.03	0.16
HFN 080	0.8	0.00	0.38
	1.0	0.00	0.32
	1.2	0.02	0.27

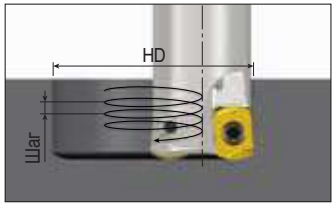
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

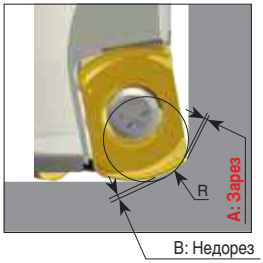


BLMP 04

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	0.4	0.5	72	12.6		0.1
					16	0.1
Ø10	0.6	0.5	44	16.6		0.2
					20	0.2
Ø11	0.7	0.5	38	18.6		0.2
					22	0.3
Ø12	1.0	0.5	29	20.6		0.4
					24	0.4
Ø13	1.1	0.5	25	22.6		0.5
					26	0.5
Ø16	1.0	0.5	29	28.6		0.5
					32	0.5
Ø17	1.1	0.5	26	30.6		0.5
					34	0.5
Ø20	1.0	0.5	27	36.6		0.5
					40	0.5
Ø21	0.7	0.5	38	38.6		0.5
					42	0.5
Ø25	0.7	0.5	38	46.6		0.5
					50	0.5
Ø32	0.6	0.5	48	60.6		0.5
					64	0.5

Технические данные для программирования



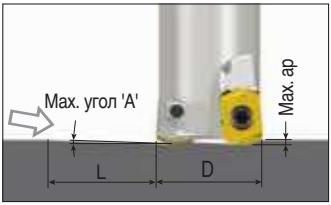
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BLMP 04	0.8	0.00	0.28
	0.9	0.00	0.25
	1.0	0.08	0.22

: Рекомендованный программируемый 'R'

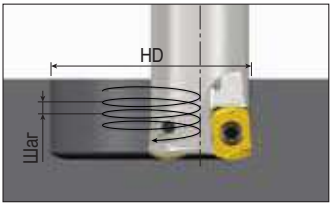
Режимы резания: углы врезания

CHASE4FEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

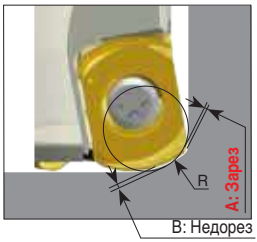


BLMP 06

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	2.0	0.7	13	23		0.7
					32	0.7
Ø17	2.0	0.7	15	25		0.7
					34	0.7
Ø18	2.3	0.7	16	27		0.7
					36	0.7
Ø20	1.5	1.0	38	31		0.8
					40	1.0
Ø21	1.5	1.0	38	33		0.8
					42	1.0
Ø22	1.5	1.0	38	35		1.0
					44	1.0
Ø25	1.3	1.0	41	41		1.0
					50	1.0
Ø26	1.2	1.0	44	43		1.0
					52	1.0
Ø30	1.0	1.0	52	51		1.0
					60	1.0
Ø32	0.9	1.0	57	55		1.0
					64	1.0
Ø33	0.9	1.0	57	57		1.0
					66	1.0
Ø35	0.8	1.0	57	61		1.0
					70	1.0
Ø40	0.7	1.0	64	71		1.0
					80	1.0
Ø42	0.7	1.0	72	75		1.0
					84	1.0
Ø50	0.6	1.0	96	91		1.0
					100	1.0
Ø52	0.6	1.0	96	95		1.0
					104	1.0
Ø63	0.5	1.0	115	117		1.0
					126	1.0
Ø66	0.5	1.0	115	123		1.0
					132	1.0

Технические данные для программирования



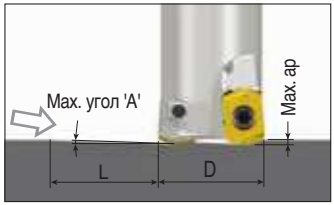
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BLMP 06 (Ø16, Ø17, Ø18)	1.5	0	0.35
	2.0	0.1	0.22
	2.5	0.27	0.1
BLMP 06 (Ø20-)	2.0	0	0.42
	2.5	0.12	0.26
	3.0	0.29	0.17

: Рекомендованный программируемый 'R'

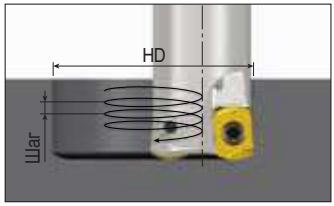
Режимы резания: углы врезания

CHASE4FEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

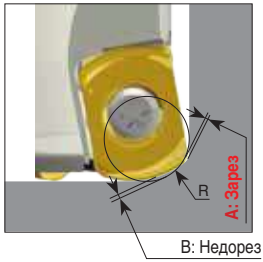


BLMP 09

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	2.2	1.5	39	42		1.5
					50	1.5
Ø26	2.2	1.5	39	44		1.5
					52	1.5
Ø30	2.0	1.5	43	52		1.5
					60	1.5
Ø32	2.0	1.5	43	56		1.5
					64	1.5
Ø33	2.0	1.5	43	58		1.5
					66	1.5
Ø35	2.0	1.5	43	60		1.5
					70	1.5
Ø40	1.5	1.5	57	72		1.5
					80	1.5
Ø42	1.5	1.5	57	76		1.5
					84	1.5
Ø50	1.0	1.5	86	92		1.5
					100	1.5
Ø52	1.0	1.5	86	96		1.5
					104	1.5
Ø63	0.9	1.5	96	118		1.5
					126	1.5
Ø66	0.9	1.5	96	124		1.5
					132	1.5
Ø80	0.8	1.5	107	152		1.5
					160	1.5
Ø100	0.7	1.5	123	192		1.5
					200	1.5
Ø125	0.4	1.5	215	240		1.5
					250	1.5

Технические данные для программирования



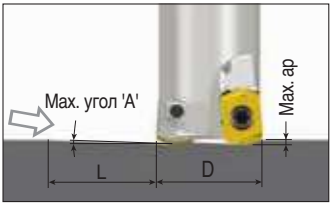
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BLMP 09	2.5	0	0.61
	3.0	0.09	0.45
	3.5	0.24	0.30
	4.0	0.41	0.17
	3.0	0.36	0.04

: Рекомендованный программируемый 'R'

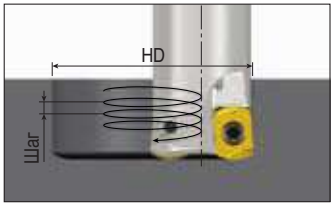
Режимы резания: углы врезания

CHASE4FEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

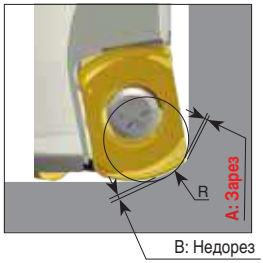


BLMP 11

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø30	0.50	2.0	229	41		0.3
					60	0.7
Ø32	0.50	2.0	229	45		0.3
					64	0.7
Ø33	0.45	2.0	255	47		0.3
					66	0.7
Ø35	0.50	2.0	229	51		0.4
					70	0.8
Ø40	0.55	2.0	208	61		0.5
					80	1.0
Ø42	0.50	2.0	229	65		0.5
					84	1.0
Ø50	0.50	2.0	229	81		0.7
					100	1.2
Ø52	0.45	2.0	255	85		0.7
					104	1.1
Ø63	0.45	2.0	255	107		0.9
					126	1.3
Ø66	0.40	2.0	287	113		0.9
					132	1.2
Ø80	0.35	2.0	328	141		1.0
					160	1.3
Ø100	0.30	2.0	382	181		1.1
					200	1.4
Ø125	0.25	2.0	459	231		1.2
					250	1.5
Ø160	0.20	2.0	573	301		1.3
					320	1.5
Ø200	0.15	2.0	764	381		1.3
					400	1.4

Технические данные для программирования



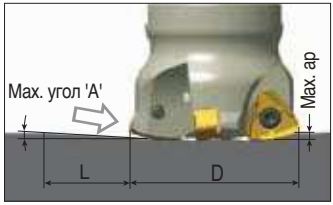
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BLMP 11	2.4	0.00	1.09
	3.0	0.00	0.90
	3.2	0.18	0.85

: Рекомендованный программируемый 'R'

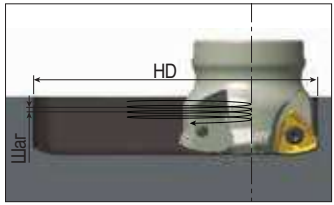
Режимы резания: углы врезания

CHASE2FEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

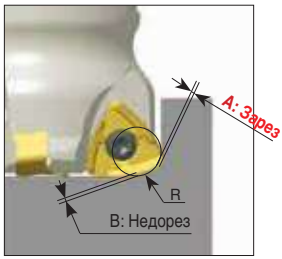


BLMP 13

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	0.8	2.0	143	50	64	0.7 / 0.9
Ø33	1.1	2.0	104	52	66	1.0 / 1.3
Ø35	1.1	2.0	104	56	70	1.1 / 1.3
Ø40	1.2	2.0	96	66	80	1.4 / 1.7
Ø42	1.1	2.0	104	70	84	1.3 / 1.6
Ø50	0.8	2.0	143	86	100	1.2 / 1.4
Ø52	0.8	2.0	143	90	104	1.3 / 1.5
Ø63	0.6	2.0	191	112	126	1.2 / 1.3
Ø66	0.6	2.0	191	118	132	1.2 / 1.4
Ø80	0.5	2.0	229	146	160	1.3 / 1.4
Ø100	0.4	2.0	287	186	200	1.3 / 1.4
Ø125	0.3	2.0	382	236	250	1.2 / 1.3
Ø160	0.3	2.0	382	306	320	1.6 / 1.7
Ø200	0.2	2.0	573	386	400	1.3 / 1.4
Ø250	0.2	2.0	573	486	500	1.7 / 1.7

Технические данные для программирования



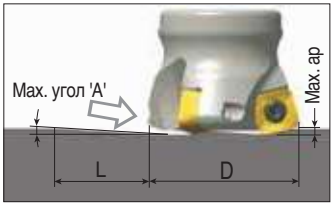
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BLMP 13	3.0	0	1.31
	3.5	0	1.17
	4.0	0.04	1.03
	4.5	0.15	0.89
	5.0	0.3	0.76

: Рекомендованный программируемый 'R'

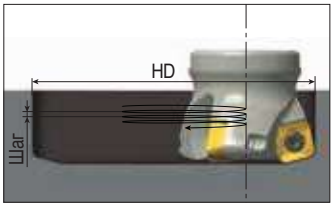
Режимы резания: углы врезания

CHASEFEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

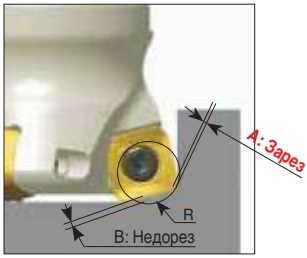


SBMT 09

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	1.6	1.2	43	36		1
					50	1.2
Ø26	1.7	1.2	40	38		1.1
					52	1.2
Ø30	3.1	1.2	22	46		1.2
					60	1.2
Ø32	3.9	1.2	18	50		1.2
					64	1.2
Ø33	3.7	1.2	19	52		1.2
					66	1.2
Ø35	3.4	1.2	18	56		1.2
					70	1.2
Ø40	2.8	1.2	25	66		1.2
					80	1.2
Ø42	2.6	1.2	26	70		1.2
					84	1.2
Ø50	2	1.2	34	86		1.2
					100	1.2
Ø52	1.9	1.2	38	90		1.2
					104	1.2
Ø63	1.5	1.2	43	112		1.2
					126	1.2
Ø66	1.1	1.2	63	118		1.2
					132	1.2
Ø80	1.2	1.2	63	146		1.2
					160	1.2

Технические данные для программирования



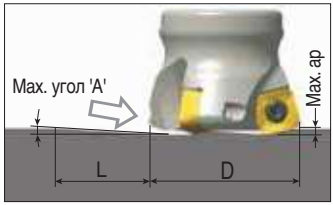
	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
SBMT 09	3.5	0.1	0.81
	3	0	0.9
	2.5	0	0.98
	2	0	1.1

: Рекомендованный программируемый 'R'

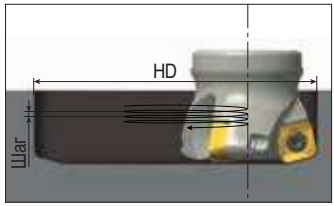
Режимы резания: углы врезания

CHASEFEED

Врезание под углом



Спиральное врезание

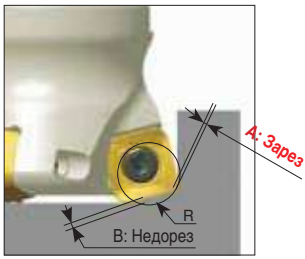


SBMT 13

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	7.0	2.0	16	47		2.0
					64	2.0
Ø33	6.9	2.0	17	49		2.0
					66	2.0
Ø35	6.4	2.0	18	53		2.0
					70	2.0
Ø40	5.3	2.0	22	63		2.0
					80	2.0
Ø42	4.4	2.0	26	67		2.0
					84	2.0
Ø50	4.3	2.0	27	83		2.0
					100	2.0
Ø52	4.0	2.0	29	87		2.0
					104	2.0
Ø63	2.9	2.0	40	109		2.0
					126	2.0
Ø80	2.0	2.0	57	143		2.0
					160	2.0
Ø100	1.5	2.0	76	183		2.0
					200	2.0
Ø125	1.1	2.0	104	233		2.0
					250	2.0
Ø160	0.8	2.0	104	303		2.0
					320	2.0
Ø200	0.6	2.0	127	383		2.0
					400	2.0
Ø250	0.5	2.0	164	483		2.0
					500	2.0

Технические данные для программирования

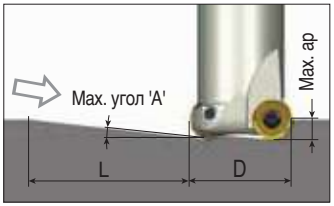


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
SBMT 13	4.0	0	1.62
	4.5	0	1.51
	5.0	0.04	1.4
	5.5	0.14	1.29
	6.0	0.28	1.18

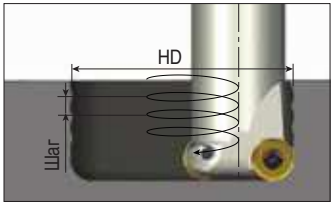
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



RNMU 10

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	1.1	5.0	261	33		0.4
					50	1.3
Ø26	1.1	5.0	261	35		0.5
					52	1.3
Ø32	0.9	5.0	318	47		0.6
					64	1.3
Ø33	0.9	5.0	318	49		0.7
					66	1.4
Ø40	0.9	5.0	318	63		1.0
					80	1.7
Ø42	0.9	5.0	318	67		1.0
					84	1.8
Ø50	0.7	5.0	409	83		1.1
					100	1.6
Ø52	0.8	5.0	358	87		1.3
					104	1.9

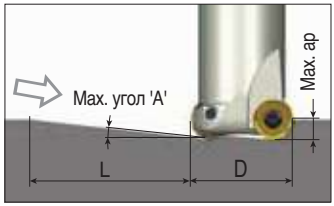
RNMU 12

(Ед. изм.: мм)

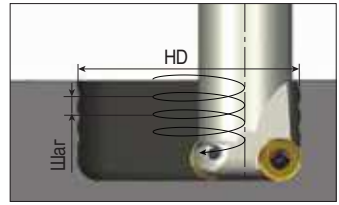
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	1.4	6.0	246	42		0.7
					64	2.1
Ø33	1.4	6.0	246	44		0.7
					66	2.2
Ø40	1.3	6.0	265	58		1.1
					80	2.4
Ø50	1.0	6.0	344	78		1.3
					100	2.3
Ø52	1.0	6.0	344	82		1.4
					104	2.4
Ø63	1.0	6.0	344	104		1.9
					126	2.9
Ø66	1.0	6.0	344	110		2.0
					132	3.1
Ø80	0.9	6.0	382	138		2.4
					160	3.4
Ø100	0.7	6.0	491	178		2.5
					200	3.3

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание



RNMU 16

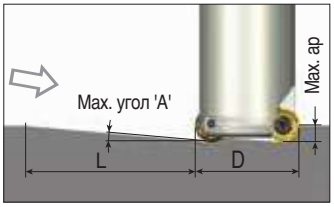
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø40	1.4	8.0	328	52		0.8
					80	2.6
Ø42	1.4	8.0	328	56		0.9
					84	2.7
Ø50	1.3	8.0	353	72		1.3
					100	3.0
Ø52	1.0	8.0	459	76		1.1
					104	2.4
Ø63	1.0	8.0	459	98		1.6
					126	2.9
Ø66	1.0	8.0	459	104		1.8
					132	3.1
Ø80	1.0	8.0	459	132		2.4
					160	3.7
Ø100	0.9	8.0	510	172		3.0
					200	4.2
Ø125	0.9	8.0	510	222		4.1
					250	5.2

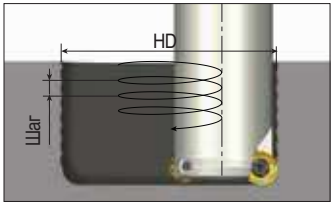
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



RDMX-05

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø8	7	2.5	20	8.5		0.2
					16	2.1
Ø10	14	2.5	10	12		1.3
					20	2.1
Ø12	9	2.5	16	16		1.7
					24	2.1

RDMX-07

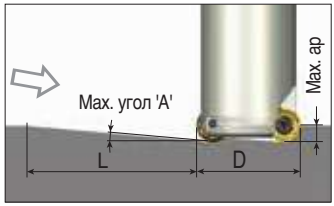
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø15	17	3.5	11	18		2.4
					30	3.0
Ø16	15	3.5	13	20		2.9
					32	3.0
Ø17	14.5	3.5	14	22		1.6
					34	3.4
Ø20	14	3.5	14	28		3.0
					40	3.0
Ø25	8	3.5	25	38		3.0
					50	3.0
Ø30	5	3.5	40	48		3.0
					60	3.0
Ø32	5	3.5	40	52		3.0
					64	3.0

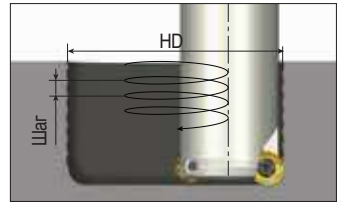
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



RXM(H)X-10

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	20	5.0	14	22		1.9
					40	4.3
Ø25	15	5.0	19	32		5.0
					50	4.3
Ø32	12	5.0	24	46		1.6
					64	4.3
Ø42	8	5.0	36	66		4.3
					84	4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82		4.3
					100	4.3
Ø52	6	5.0	48	86		4.3
					104	4.3

RXM(H)X-12

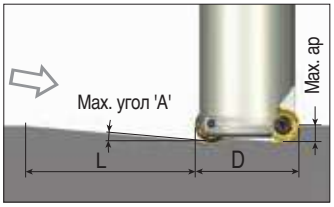
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	20	6.0	16	28		2.9
					50	5.1
Ø32	15	6.0	22	42		5.1
					64	5.1
Ø35	8	6.0	43	48		4.9
					70	5.1
Ø40	15	6.0	22	58		5.1
					80	5.1
Ø42	7.5	6.0	46	62		5.1
					84	5.1
Ø50	7.5	6.0	46	78		5.1
					100	5.1
Ø52	6	6.0	57	82		5.1
					104	5.1
Ø63	5	6.0	69	104		5.1
					126	5.1
Ø66	5	6.0	69	110		5.1
					132	5.1
Ø80	4	6.0	86	138		5.1
					160	5.1
Ø100	2	6.0	172	178		5.1
					200	5.1
Ø125	2	6.0	172	228		5.1
					250	5.1

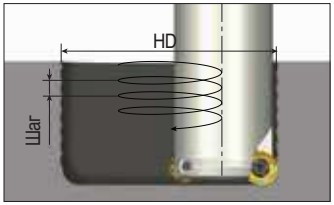
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



RXMX-16

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	20	8.0	22	34		1.9
					64	6.8
Ø40	15	8.0	30	50		7.1
					80	6.8
Ø42	14	8.0	32	54		8.0
					84	6.8
Ø50	13	8.0	35	70		6.8
					100	6.8
Ø52	10	8.0	45	74		6.8
					104	6.8
Ø80	6	8.0	76	130		6.8
					160	6.8
Ø100	4	8.0	114	170		6.8
					200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
					250	6.8

RXMX-20

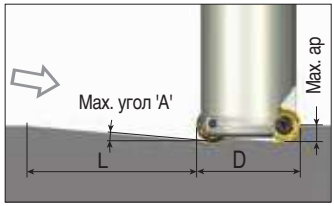
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø50	16	10.0	35	62		9.2
					100	8.5
Ø63	11.5	10.0	49	88		8.5
					126	8.5
Ø80	9	10.0	63	122		8.5
					160	8.5
Ø100	7.5	10.0	76	162		8.5
					200	8.5
Ø125	5.5	10.0	104	212		8.5
					250	8.5
Ø160	4	10.0	143	282		8.5
					320	8.5

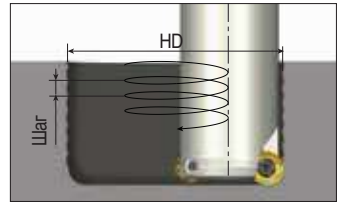
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



RYM(H)X-08

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø16	2.5	4.0	92	18		0.2
					32	1.9
Ø17	2.5	4.0	92	20		0.3
					34	2.0
Ø18	2.5	4.0	92	22		0.5
					36	2.1
Ø20	4.0	4.0	57	26		1.1
					40	3.4
Ø21	4.0	4.0	57	28		1.3
					42	3.4
Ø25	4.0	4.0	57	36		2.1
					50	3.4
Ø26	4.0	4.0	57	38		2.2
					52	3.4
Ø32	4.0	4.0	57	50		3.4
					64	3.4
Ø40	7.0	4.0	33	66		3.4
					80	3.4

RYMX-10

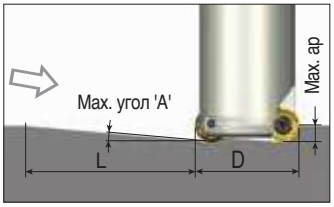
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø20	4.5	5.0	64	22		0.4
					40	4.2
Ø21	4.5	5.0	64	24		0.6
					42	4.4
Ø25	5.0	5.0	57	32		1.6
					50	4.3
Ø26	5.0	5.0	57	34		1.9
					52	4.3
Ø32	5.0	5.0	57	46		3.3
					64	4.3
Ø35	5.0	5.0	57	52		4.0
					70	4.3
Ø40	5.0	5.0	57	62		4.3
					80	4.3
Ø42	5.0	5.0	57	66		4.3
					84	4.3
Ø50	6.5	5.0	44	82		4.3
					100	4.3
Ø52	6.0	5.0	48	86		4.3
					104	4.3
Ø66	4.5	5.0	64	114		4.3
					132	4.3

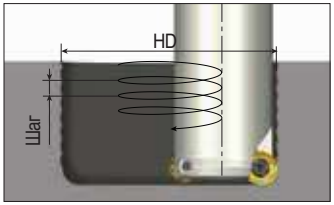
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



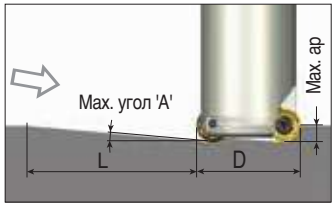
(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	6.0	6.0	57	28		0.8
					50	5.1
Ø26	6.0	6.0	57	30		1.1
					52	5.1
Ø32	12.0	6.0	28	42		5.1
					64	5.1
Ø33	12.0	6.0	28	44		5.1
					66	5.1
Ø35	12.0	6.0	28	48		5.1
					70	5.1
Ø40	10.0	6.0	34	58		5.1
					80	5.1
Ø42	12.0	6.0	28	62		5.1
					84	5.1
Ø50	9.0	6.0	38	78		5.1
					100	5.1
Ø52	8.0	6.0	43	82		5.1
					104	5.1
Ø55	8.0	6.0	43	88		5.1
					110	5.1
Ø63	7.0	6.0	49	104		5.1
					126	5.1
Ø66	6.5	6.0	53	110		5.1
					132	5.1
Ø80	4.5	6.0	76	138		5.1
					160	5.1
Ø100	3.5	6.0	98	178		5.1
					200	5.1
Ø125	2.5	6.0	137	228		5.1
					250	5.1

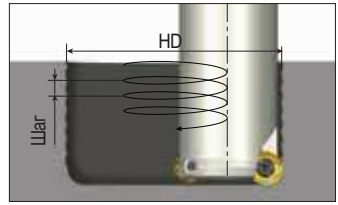
Режимы резания: углы врезания

CHASEMOLD

Врезание под углом



Спиральное врезание



RYMX-16

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø32	8.0	8.0	57	34		0.7
					64	6.8
Ø40	9.5	8.0	48	50		4.5
					80	6.8
Ø42	9.0	8.0	51	54		5.1
					84	6.8
Ø50	9.0	8.0	51	70		6.8
					100	6.8
Ø52	9.0	8.0	51	74		6.8
					104	6.8
Ø63	8.5	8.0	54	96		6.8
					126	6.8
Ø66	8.5	8.0	54	102		6.8
					132	6.8
Ø80	6.0	8.0	76	130		6.8
					160	6.8
Ø100	5.0	8.0	91	170		6.8
					200	6.8
Ø125	3.5	8.0	131	220		6.8
					250	6.8
Ø160	3.5	8.0	131	290		6.8
					320	6.8

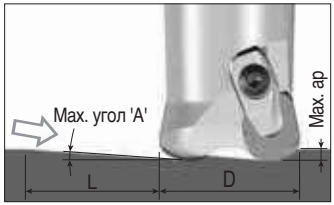
RYMX-20

(Ед. изм.: мм)

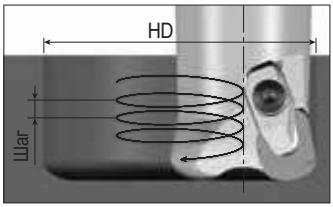
Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø50	8.0	10.0	71	62		4.5
					100	8.5
Ø63	12.5	10.0	45	88		8.5
					126	8.5
Ø80	8.5	10.0	67	122		8.5
					160	8.5
Ø100	6.5	10.0	88	162		8.5
					200	8.5
Ø125	4.5	10.0	127	212		8.5
					250	8.5
Ø160	4.0	10.0	143	282		8.5
					320	8.5
Ø200	2.5	10.0	229	362		8.5
					400	8.5
Ø250	2.4	10.0	239	462		8.5
					500	8.5

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

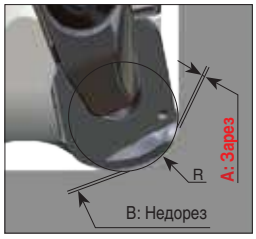


BNGX 09

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø25	1.2	1.5	55	39		0.9
					50	1.1
Ø32	0.6	1.5	132	53		0.6
					64	0.7
Ø40	0.6	1.5	143	69		0.7
					80	0.8
Ø50	0.5	1.5	156	89		0.9
					100	1.0

Технические данные для программирования

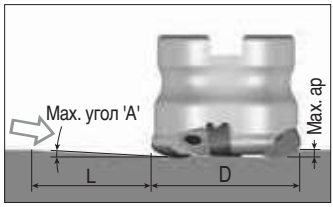


	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BNGX 09	3.0	0.00	0.61
	3.4	0.00	0.46
	3.5	0.01	0.43
	4.0	0.12	0.26

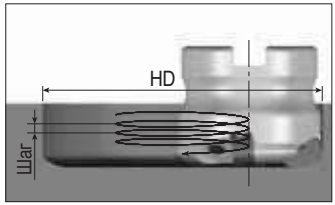
: Рекомендованный программируемый 'R'

Режимы резания: углы врезания

Врезание под углом



Спиральное врезание

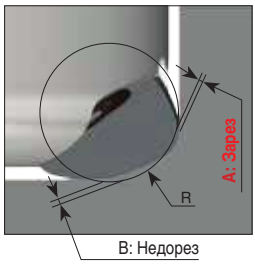


BNGX 12

(Ед. изм.: мм)

Диа. фрезы (D)	Врезание под углом			Спиральное врезание		
	Max.угол (A°)	Max. ap	Min. длина (L)	Min. диам.	Max. диам.	Max. шаг/об.
Ø50	0.6	2.5	239	84		1.1
					100	1.0
Ø63	0.5	2.5	287	110		1.1
					126	1.1
Ø80	0.4	2.5	318	144		1.3
					160	1.3

Технические данные для программирования



	Программируемый R	Зарез A	B Недорез
BNGX 12	4.0	0.00	1.18
	4.5	0.00	1.00
	5.0	0.03	0.84

: Рекомендованный программируемый 'R'

МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ

МОНОЛИТНЫЕ ФРЕЗЫ

содержание

Линия MAXI-RUSH	
Руководство по выбору инструмента	F5
Сплав	F9
MAXI-RUSH	
Сменные твердосплавные головки для концевых фрез	F10
Твердосплавные головки для обработки пазов	F23
]Хвостовики	F27
Комплектующие	F134

Указатель изображений

Количество зубьев

Угол наклона канавки

Условия резания

Сферическая

Радиус при вершине

Волнистая режущая кромка

Головки

Твердосплавные концевые фрезы

Руководство по подбору инструмента	F34
Сплав	F41
Система обозначений	F42
Концевые фрезы	
HARD-MILL (Высокоскоростная обработка и обработка труднообрабатываемых материалов)	F44
APEX-MILL (Общего назначения)	F80
STAR-MILL (Для труднообрабатываемых материалов - нержавеющая сталь, титан, высоколегированные сплавы и сталь)	F105
ALU-MILL (Алюминий и цветные металлы)	F113
CERAMIC-SFEED (Керамические фрезы для высокоскоростного фрезерования жаропрочных сплавов на высоких подачах)	F122
DIA-MILL (Обработка графита и композитных материалов)	F124
Рекомендованные условия обработки	F129

Линия MAXI-RUSH

Руководство по подбору инструмента

MAXIRUSH

Сменные твердосплавные головки с резьбовым соединением

Серия	MXEE-03	MXEE(D)-04	MXEE-03	MXEE-I04	MXEE-R	MXEE-C04
Тип	Ровная	Радиус	Радиус	Фаска/Радиус	Фаска	Фаска
Количество зубьев	3	4	3	4	4-6	4
Сплав	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523
Материал	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○
Диапазон диаметров (мм)	Ø8 - Ø12	Ø6 - Ø20	Ø7.7 - Ø19.7	Ø8 - Ø25	Ø8 - Ø25	Ø8 - Ø25
Страницы	F10	F11	F12	F12	F13	F13

Серия	MXEE-A02	MXEE-A03	MXEE(D)-06	MXED-08/10	MXRB-02	MXRD-06
Тип	Радиус	Радиус	Радиус	Радиус	Радиус	Радиус
Количество зубьев	2	3	6	8,10	2	6
Сплав	UF10	UF10	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523
Материал	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ○ ○ ● ●	P M K N S H ○ ○ ● ●	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ○ ● ●
Диапазон диаметров (мм)	Ø10 - Ø12	Ø8 - Ø20	Ø8 - Ø12	Ø16 - Ø25	Ø20	Ø8 - Ø16
Страницы	F14	F14	F15	F15	F16	F16

● Рекомендовано, ○ Подходит

Руководство по подбору инструмента

MAXIRUSH

Сменные твердосплавные головки с резьбовым соединением

Серия	MXFX-02	MXBD-BG-02	MXBD(E)-BG-04	MXBB-SG-02	MXBE-BGA02	MXCP-02
Тип	Сферическая	Сферическая	Сферическая	Сферическая (специальная)	Сферическая	Фаска
Количество зубьев	2	2	4	2	2	2
Сплав	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523	UF10	TT5523
Материал	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ●	P M K N S H ● ○ ● ○
Диапазон диаметров (мм)	Ø10 - Ø16	Ø8 - Ø16	Ø6 - Ø25	Ø12	Ø8 - Ø20	Ø8 - Ø16.5
Страницы	F17	F17	F18	F18	F19	F19

Серия	MXDP-02	MXGC-02	MXCA-04/06	MXCW-02	MXCR-02	
Тип	Центровка	Цековка	Фаска	Фаска	Радиус наружный	
Количество зубьев	2	2	4,6	2	2	
Сплав	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523	TT5523	
Материал	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	
Диапазон диаметров (мм)	Ø3.28 - Ø6.46	Ø8 - Ø16	Ø10 - Ø20	Ø11.8	Ø8 - Ø20	
Страницы	F20	F20	F21	F21	F22	

● Рекомендовано, ○ Подходит

Руководство по подбору инструмента

MAXIRUSH

Твердосплавные головки для обработки пазов

Серия	TST-3	TST-4/6	TST-A45	TTB-C15	TTB-06	
Тип	Паз	Паз	Паз/фаска	Паз	Паз	
Количество зубьев	3	4,6	3,4	6	6	
Сплав	TT5543	TT5543	TT5543	TT5543	TT5543	
Материал	P M K N S H ● ● ○ ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	
Диапазон диаметров (мм)	Ø15.7 - Ø17.7	Ø21.7 - Ø27.7	Ø17.7 - Ø21.7	Ø13.5	Ø13.5 - Ø25	
Ширина реза (мм)	1.5-3.17	0.76-10.0	3.4-5.5	2	3-8	
Страницы	F23	F24	F25	F25	F26	

● Рекомендовано, ○ Подходит

Хвостовики для сменных головок MAXI-RUSH

Серия	MXSSD	MXSSD-W-A	MXTSD	MXTSD-W-A	MXSC-C	MXSTD
Тип хвостовика	заниженная шейка	заниженная шейка	коническая шейка	коническая шейка	без шейки	без шейки
Материал хвостовика	Сталь/ Твердый сплав	Вольфрам	Сталь/ Твердый сплав	Вольфрам	Твердый сплав	Сталь
Внутренний подвод СОЖ	X	●	X	X	●	●
Размер крепления	S05 - S15	S06 - S12	S05 - S15	S06	S06, S08	S05 - S10
Диапазон диаметров (мм)	Ø8 - Ø25	Ø10 - Ø20	Ø12 - Ø32	Ø12 - Ø16	Ø10 - Ø12	Ø8 - Ø16
Страницы	F27	F28	F29	F30	F30	F31

Серия	**MXAD-M** 	**MXER** 				
Тип хвостовика	Адаптер	Адаптер				
Материал хвостовика	Сталь	Сталь				
Внутренний подвод СОЖ	X	X				
Размер крепления	S08/M8 - M12	S05 - S08				
Диапазон диаметров (мм)	-	-				
Страницы	F31	F32				

Сплавы

MAXIRUSH

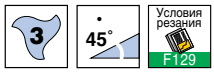
Сплавы MAXI-RUSH

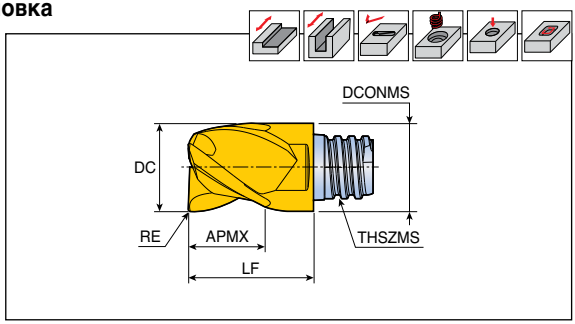
Сплав	ISO	Характеристики и применение
TT5523 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Высокоскоростная обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сталей
TT5543 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• Черновая обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сталей
UF10 Без покрытия	P25 – P35 M25 – M35 N25 – N35	• Общая обработка стали, алюминиевых сплавов, цветных металлов • Субмикронная основа

MXEE-03

MAXIRUSH

Универсальная 3-зубая фрезерная головка





Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE 080L05R00-03S05	0.030-0.080	8	-	5	S05	7.7	10	●
100L07R00-03S06	0.035-0.090	10	-	7	S06	9.7	13	●
120L09R00-03S08	0.035-0.110	12	-	9	S08	11.7	16.5	●

• Ключ следует заказывать отдельно

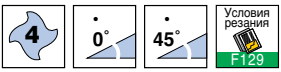
●: Стандартная позиция

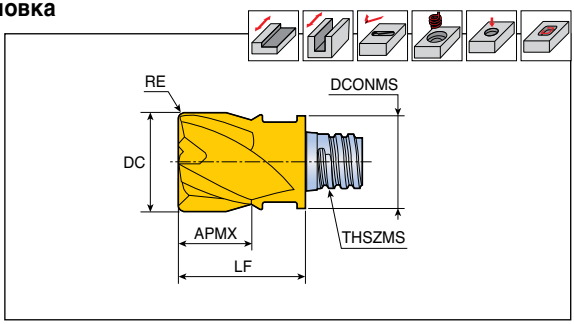
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MXEE(D)-04

MAXIRUSH

Универсальная 4-зубая фрезерная головка





Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	FHA	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE 060L05R00-04S05	0.025-0.060	6	-	45	5	S05	8.0	10	●
MXEE 080L05R00-04S05	0.030-0.080	8	-	45	5	S05	7.7	10	●
MXED 080L05R05-04S05	0.030-0.080	8	0.5	30	5	S05	7.7	10	●
MXED 080L05R10-04S05	0.030-0.080	8	1.0	30	5	S05	7.7	10	●
MXED 080L05R15-04S05	0.030-0.080	8	1.5	30	5	S05	7.7	10	●
MXEE 100L07R00-04S06	0.035-0.090	10	-	45	7	S06	9.7	13	●
MXED 100L07R05-04S06	0.035-0.090	10	0.5	30	7	S06	9.7	13	●
MXEE 100L07R05-04S06	0.035-0.090	10	0.5	45	7	S06	9.7	13	●
MXED 100L07R10-04S06	0.035-0.090	10	1.0	30	7	S06	9.7	13	●
MXEE 100L07R10-04S06	0.035-0.090	10	1.0	45	7	S06	9.7	13	●
MXEE 120L09R00-04S08	0.035-0.110	12	-	45	9	S08	11.7	16.5	●
MXED 120L09R05-04S08	0.035-0.110	12	0.5	30	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 120L09R05-04S08	0.035-0.110	12	0.5	45	9	S08	11.7	16.5	●
MXED 120L09R10-04S08	0.035-0.110	12	1.0	30	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 120L09R10-04S08	0.035-0.110	12	1.0	45	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 160L12R00-04S10	0.040-0.130	16	-	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXED 160L12R05-04S10	0.040-0.130	16	0.5	30	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R05-04S10	0.040-0.130	16	0.5	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXED 160L12R10-04S10	0.040-0.130	16	1.0	30	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R10-04S10	0.040-0.130	16	1.0	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXED 160L12R15-04S10	0.040-0.130	16	1.5	30	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R15-04S10	0.040-0.130	16	1.5	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXED 160L12R20-04S10	0.040-0.130	16	2.0	30	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R20-04S10	0.040-0.130	16	2.0	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R30-04S10	0.040-0.130	16	3.0	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 160L12R40-04S10	0.040-0.130	16	4.0	45	12	S10	15.3	20.5	●
MXEE 200L15R00-04S12	0.050-0.150	20	-	45	15	S12	18.3	25.5	●
MXED 200L15R05-04S12	0.050-0.150	20	0.5	30	15	S12	18.3	25.5	●
MXED 200L15R10-04S12	0.050-0.150	20	1.0	30	15	S12	18.3	25.5	●
MXED 200L15R20-04S12	0.050-0.150	20	2.0	30	15	S12	18.3	25.5	●
MXED 200L15R30-04S12	0.050-0.150	20	3.0	30	15	S12	18.3	25.5	●

• Ключ следует заказывать отдельно

• FHA: Угол наклона спирали

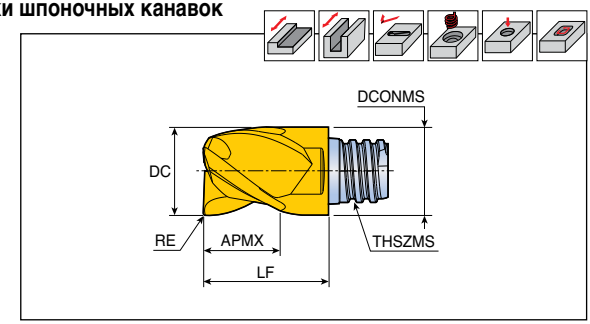
●: Стандартная позиция

TaeguTec

MXEE-03

MAXIRUSH

3-зубая головка для черновой обработки шпоночных канавок



Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE	**077L04R02-03S05**	0.030-0.080	7.7	0.2	4	S05	7.7	10	●
	097L05R03-03S06	0.035-0.090	9.7	0.3	5	S06	9.7	13	●
	117L07R03-03S08	0.035-0.110	11.7	0.3	7	S08	11.7	16.5	●
	157L08R03-03S10	0.040-0.130	15.7	0.3	8	S10	15.3	20.5	●
	197L12R04-03S12	0.050-0.150	19.7	0.4	12	S12	18.3	25.5	●

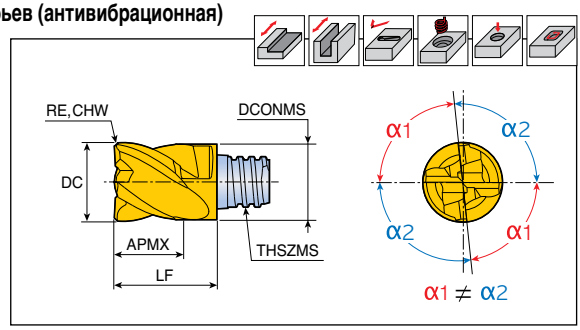
• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

MXEE-I04

MAXIRUSH

4-зубая головка с неравномерным шагом зубьев (антивибрационная)



Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DC	RE	CHW	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE	**080L05C30I04S05**	0.030-0.080	8	-	0.3	5	S05	7.7	10	●
	100L07C40I04S06	0.035-0.090	10	-	0.4	7	S06	9.7	13	●
	120L09C50I04S08	0.035-0.110	12	-	0.5	9	S08	11.7	16.5	●
	160L12C60I04S10	0.040-0.130	16	-	0.6	12	S10	15.3	20.5	●
	200L15C60I04S12	0.050-0.150	20	-	0.6	15	S12	18.3	25.5	●
	250L22C60I04S15	0.060-0.170	25	-	0.6	22	S15	23.9	37	●
	250L22R00I04S15	0.060-0.170	25	-	-	22	S15	23.9	37	●
	250L22R05I04S15	0.060-0.170	25	0.5	-	22	S15	23.9	37	●
	250L22R10I04S15	0.060-0.170	25	1.0	-	22	S15	23.9	37	●
	250L22R20I04S15	0.060-0.170	25	2.0	-	22	S15	23.9	37	●
	250L22R30I04S15	0.060-0.170	25	3.0	-	22	S15	23.9	37	●

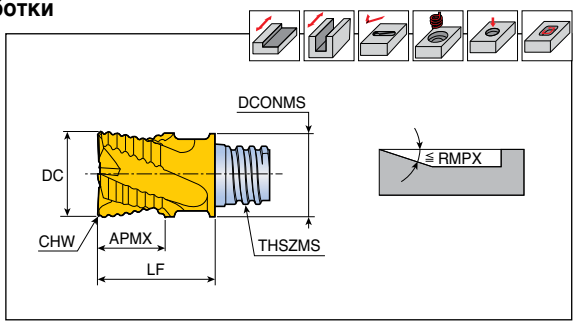
• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

MXEE-R

MAXIRUSH

4-6-зубая головка для черновой обработки



4-6 | 45° | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)								Сплав
			DC	NOF	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	RMPX	TT5523
MXEE	080L05C25R04S05	0.030-0.080	8	4	5	0.25	S05	7.7	10	90	●
	100L07C30R04S06	0.035-0.090	10	4	7	0.30	S06	9.7	13	90	●
	120L09C35R04S08	0.035-0.110	12	4	9	0.35	S08	11.7	16.5	90	●
	160L12C40R05S10	0.040-0.130	16	5	12	0.40	S10	15.3	20.5	7	●
	200L15C40R06S12	0.050-0.150	20	6	15	0.40	S12	18.3	25.5	3	●
	250L22C50R06S15	0.060-0.170	25	6	22	0.50	S15	23.9	37	3	●

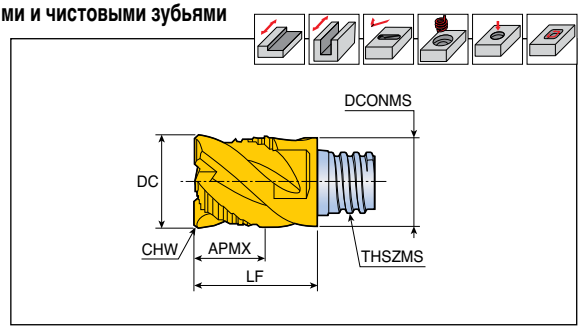
• Ключ следует заказывать отдельно
• NOF: Количество зубьев
• RMPX: Максимальный угол врезания

●: Стандартная позиция

MXEE-C04

MAXIRUSH

4-зубая комбинированная головка с черновыми и чистовыми зубьями



4 | 45° | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	APMX	CHW	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE	080L05C30C04S05	0.030-0.080	8	5	0.3	S05	7.7	10	●
	100L07C30C04S06	0.035-0.090	10	7	0.3	S06	9.7	13	●
	120L09C40C04S08	0.035-0.110	12	9	0.4	S08	11.7	16.5	●
	160L12C60C04S10	0.040-0.130	16	12	0.6	S10	15.3	20.5	●
	200L15C60C04S12	0.050-0.150	20	15	0.6	S12	18.3	25.5	●
	250L22C60C04S15	0.060-0.170	25	22	0.6	S15	23.9	37	●

• Ключ следует заказывать отдельно

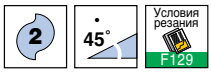
●: Стандартная позиция

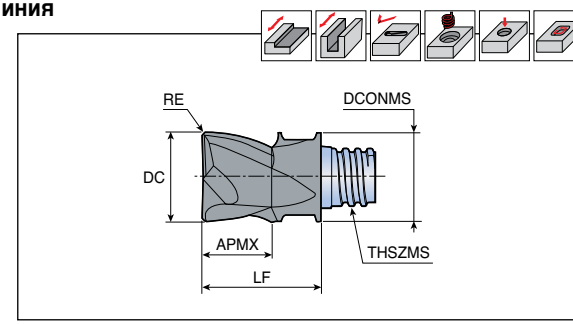
TaeguTec Member IMC Group

MXEE-A02

MAXIRUSH

2-зубая головка для обработки алюминия





Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	UF10
MXEE	**100L07R05A02S06**	0.035-0.090	10	0.5	7	S06	9.7	13	●
	100L07R10A02S06	0.035-0.090	10	1.0	7	S06	9.7	13	●
	120L09R05A02S08	0.035-0.110	12	0.5	9	S08	11.7	16.5	●

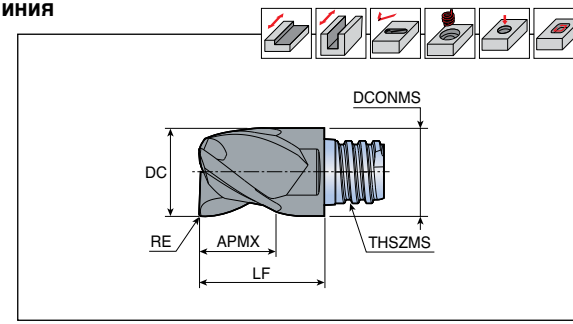
• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

MXEE-A03

MAXIRUSH

3-зубая головка для обработки алюминия



Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	UF10
MXEE	**080L05R05A03S05**	0.030-0.080	8	0.5	5	S05	7.7	10	●
	100L06R05A03S06	0.035-0.090	10	0.5	6	S06	9.7	13	●
	100L06R10A03S06	0.035-0.090	10	1.0	6	S06	9.7	13	●
	120L08R05A03S08	0.035-0.110	12	0.5	8	S08	11.7	16.5	●
	120L08R10A03S08	0.035-0.110	12	1.0	8	S08	11.7	16.5	●
	160L10R00A03S10	0.040-0.130	16	-	10	S10	15.3	20.5	●
	160L10R10A03S10	0.040-0.130	16	1.0	10	S10	15.3	20.5	●
	160L10R20A03S10	0.040-0.130	16	2.0	10	S10	15.3	20.5	●
	200L12R05A03S12	0.050-0.150	20	0.5	12	S12	18.3	25.5	●
	200L12R10A03S12	0.050-0.150	20	1.0	12	S12	18.3	25.5	●
	200L12R20A03S12	0.050-0.150	20	2.0	12	S12	18.3	25.5	●

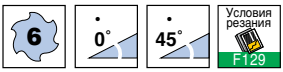
• Ключ следует заказывать отдельно

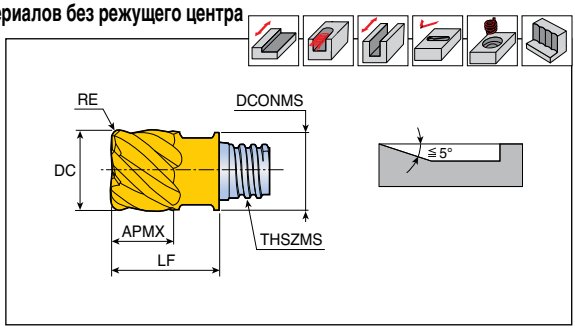
●: Стандартная позиция

MXEE(D)-06

MAXIRUSH

6-зубая головка для труднообрабатываемых материалов без режущего центра





Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	FHA	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXEE 080L05R05-06S05	0.030-0.080	8	0.5	45	5	S05	7.7	10	●
MXEE 080L05R10-06S05	0.030-0.080	8	1.0	45	5	S05	7.7	10	●
MXED 100L07R05-06S06	0.035-0.090	10	0.5	30	7	S06	9.7	13	●
MXED 100L07R10-06S06	0.035-0.090	10	1.0	30	7	S06	9.7	13	●
MXEE 100L07R05-06S06	0.035-0.090	10	0.5	45	7	S06	9.7	13	●
MXEE 100L07R10-06S06	0.035-0.090	10	1.0	45	7	S06	9.7	13	●
MXEE 100L07R15-06S06	0.035-0.090	10	1.5	45	7	S06	9.7	13	●
MXED 120L09R05-06S08	0.035-0.110	12	0.5	30	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 120L09R00-06S08	0.035-0.110	12	-	45	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 120L09R10-06S08	0.035-0.110	12	1.0	45	9	S08	11.7	16.5	●
MXEE 120L09R15-06S08	0.035-0.110	12	1.5	45	9	S08	11.7	16.5	●

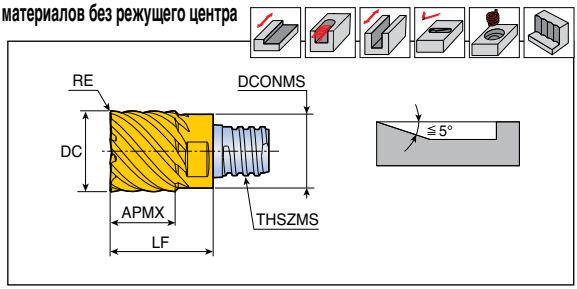
• Ключ следует заказывать отдельно
• FHA: Угол наклона спирали

●: Стандартная позиция

MXED-08/10

MAXIRUSH

8/10-зубая фрезерная головка для труднообрабатываемых материалов без режущего центра



Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	NOF	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXED 160L12R05-08S10	0.040-0.130	16	8	0.5	12	S10	15.3	20.5	●
160L12R10-08S10	0.040-0.130	16	8	1.0	12	S10	15.3	20.5	●
160L12R20-08S10	0.040-0.130	16	8	2.0	12	S10	15.3	20.5	●
200L15R10-10S12	0.050-0.150	20	10	1.0	15	S12	18.3	25.5	●
200L15R20-10S12	0.050-0.150	20	10	2.0	15	S12	18.3	25.5	●
250L22R10-10S15	0.060-0.170	25	10	1.0	22	S15	23.9	37	●
250L22R20-10S15	0.060-0.170	25	10	2.0	22	S15	23.9	37	●

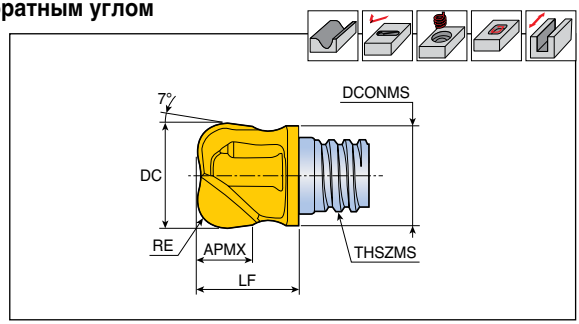
• Ключ следует заказывать отдельно
• NOF: Количество зубьев

●: Стандартная позиция

MXRB-02

MAXIRUSH

2-зубая головка с 7° прессованным обратным углом



2 | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXRB	**200L11R50-02S12**	0.05-0.150	20	5	11.3	S12	18.3	17.3	●

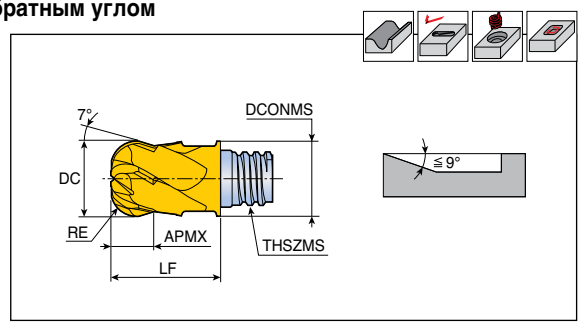
• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

MXRD-06

MAXIRUSH

6-зубая головка с 7° шлифованным обратным углом



6 | 0° | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXRD	**080L04R20-06S05**	0.030-0.080	8	2	4	S05	7.7	10	●
	100L05R30-06S06	0.035-0.090	10	3	5	S06	9.7	13	●
	120L07R40-06S08	0.035-0.110	12	4	7	S08	11.7	16.5	●
	160L09R50-06S10	0.040-0.130	16	5	9	S10	15.3	20.5	●

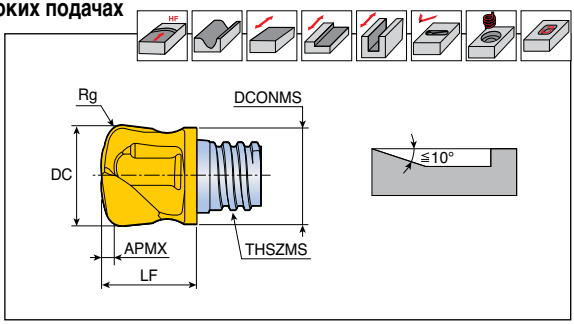
• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

MXFX-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для фрезерования на высоких подачах



2 Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	Rg	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXFX	**100L0.6R20-02S06**	0.035-0.090	10	2.0	0.6	S06	9.6	12.5	●
	120L01R25-02S08	0.035-0.110	12	2.5	1.0	S08	11.5	11.1	●
	160L1.1R30-02S10	0.040-0.130	16	3.0	1.1	S10	15.2	20	●

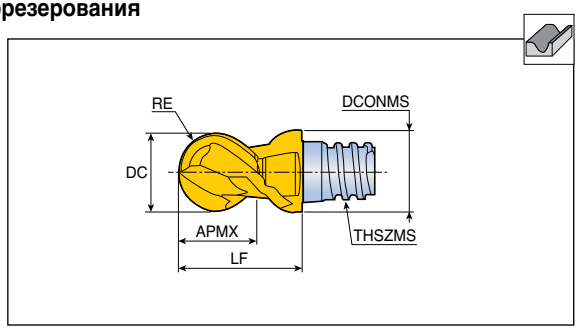
• Ключ следует заказывать отдельно
• Rg: Радиус для программистов

●: Стандартная позиция

MXBD-BG-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для высокоточного фрезерования



2 0° Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXBD	**080L05-BG-02S05**	0.030-0.080	8	3.982(1)	5	S05	7.7	10	●
	100L07-BG-02S06	0.035-0.090	10	4.982(1)	7	S06	9.7	13	●
	120L09-BG-02S08	0.035-0.110	12	5.978(2)	9	S08	11.7	16.5	●
	160L09-BG-02S10	0.040-0.130	16	7.978(2)	9	S10	15.3	20.5	●

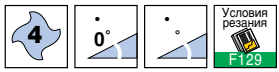
• Ключ следует заказывать отдельно
• RE Допуск: (1) ± 0.01, (2) ± 0.012

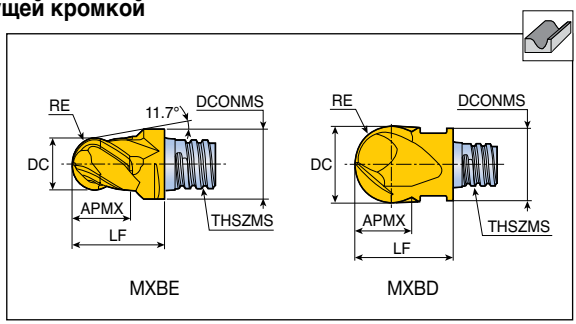
●: Стандартная позиция

MXBD(E)-BG-04

MAXIRUSH

4-зубая головка со сферической режущей кромкой





Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DC	RE	FHA	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXBE	**060L05-BG-04S05**	0.025-0.060	6	2.987(1)	38	5.5	S05	8.0	10	●
MXBD	**080L05-BG-04S05**	0.030-0.080	8	3.982(1)	30	5	S05	7.7	10	●
	100L07-BG-04S06	0.035-0.090	10	4.982(1)	30	7	S06	9.7	13	●
	120L09-BG-04S08	0.035-0.110	12	5.978(2)	30	9	S08	11.7	16.5	●
	160L12-BG-04S10	0.040-0.130	16	7.978(2)	30	12	S10	15.3	20.5	●
	200L15-BG-04S12	0.050-0.150	20	9.972(2)	30	15	S12	18.3	25.5	●
	250L22-BG-04S15	0.060-0.170	25	12.470(3)	30	22	S15	23.9	37	●

• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

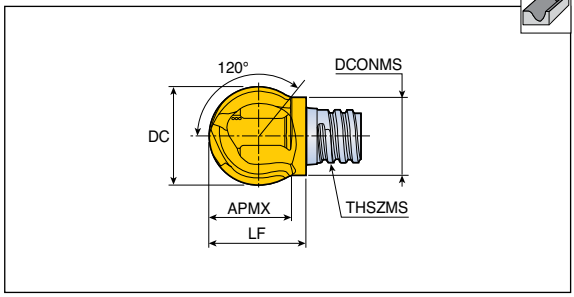
• RE Допуск: (1) ± 0.01, (2)± 0.012, (3)± 0.02

• FHA: Угол наклона спирали

MXBB-SG-02

MAXIRUSH

2-зубая головка со сферической режущей кромкой



Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
*MXBB	**120L09-SG-02S06**	0.035-0.110	12	9.0	S06	9.5	11.6	●

• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

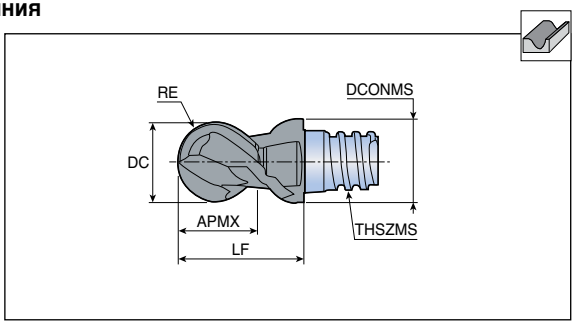
• *Use a different size wrench: MX KEY-S08

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MXBE-BGA02

MAXIRUSH

2-зубая головка для обработки алюминия



2 | 45° | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	UF10
MXBE	**080L05-BGA02S05**	0.030-0.080	8	3.982(1)	5	S05	7.7	10	●
	100L07-BGA02S06	0.035-0.090	10	4.982(1)	7	S06	9.7	13	●
	120L09-BGA02S08	0.035-0.110	12	5.987(2)	9	S08	11.7	16.5	●
	160L12-BGA02S10	0.040-0.130	16	7.978(2)	12	S10	15.3	20.5	●
	200L15-BGA02S12	0.050-0.150	20	9.972(2)	15	S12	18.3	25.5	●

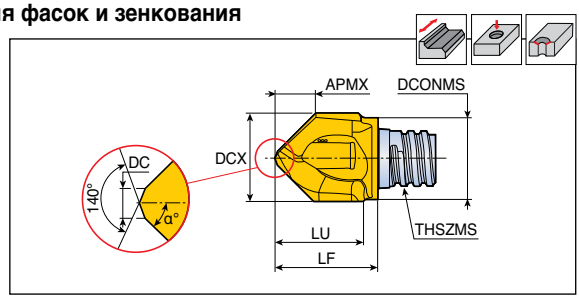
• RE Допуск: (1) ± 0.01, (2)± 0.012

●: Стандартная позиция

MXCP-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для центровки, снятия фасок и зенкования



2 | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DCX	DC	APMX	THSZMS	DCONMS	LU	LF	α°	TT5523
MXCP	**100L09A30-02S06**	0.035-0.090	10	1.5	7.5	S06	9.5	8.5	11.75	30	●
	120L12A30-02S08	0.035-0.110	12	1.5	9.2	S08	11.5	11	15.4	30	●
	160L15A30-02S10	0.040-0.130	16	2.5	12	S10	15.2	16	20.2	30	●
	080L07A45-02S05	0.030-0.080	8	1.0	3.7	S05	7.6	7.5	9.75	45	●
	083L07A45-02S05	0.030-0.080	8.3	1.0	3.8	S05	7.6	7.5	10	45	●
	100L09A45-02S06	0.035-0.090	10	1.5	4.4	S06	9.5	9.5	11.75	45	●
	104L09A45-02S06	0.035-0.090	10.4	1.5	4.6	S06	9.5	9.5	11.75	45	●
	120L12A45-02S08	0.035-0.110	12	1.5	5.4	S08	11.5	11.5	15.4	45	●
	124L12A45-02S08	0.035-0.110	12.4	1.5	5.6	S08	11.5	11.5	15.4	45	●
	160L15A45-02S10	0.040-0.130	16	1.5	7.1	S10	15.2	15	18.8	45	●
	165L15A45-02S10	0.040-0.130	16.5	1.5	7.1	S10	15.2	15	18.8	45	●
	100L09A60-02S06	0.035-0.090	10	1.5	2.7	S06	9.5	9.5	12.7	60	●
	120L12A60-02S08	0.035-0.110	12	1.5	3.3	S08	11.5	11.5	15.2	60	●
	160L15A60-02S10	0.040-0.130	16	1.5	4.4	S10	15.2	16	19.9	60	●

• Ключ следует заказывать отдельно

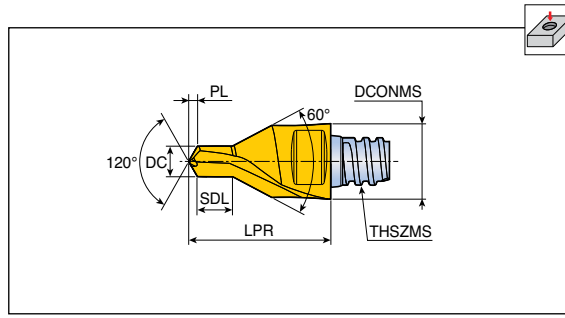
●: Стандартная позиция

TaeguTec Member IMC Group

MXDP-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для центровки



2 | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	PL	SDL	THSZMS	DCONMS	LPR	TT5523
MXDP	**328L04A30-02S05**	0.04-0.08	3.28	0.85	3.75	S05	8	15	●
	412L05A30-02S06	0.05-0.10	4.12	1.07	4.83	S06	10	19	●
	513L07A30-02S08	0.05-0.12	5.13	1.32	5.88	S08	12	23	●
	646L08A30-02S10	0.06-0.15	6.46	1.65	7.25	S10	16	28	●

• Ключ следует заказывать отдельно

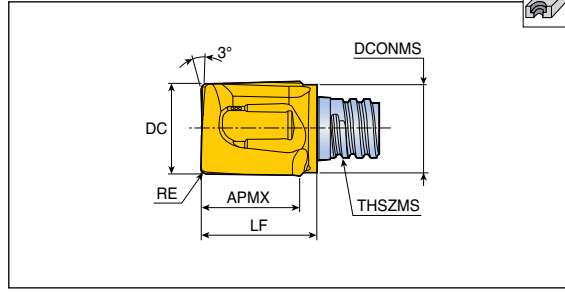
●: Стандартная позиция

• SDL: Длина диаметра центровки

MXGC-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для цековки



2 | 10° | Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXGC	**080L08R04-02S05**	0.030-0.080	8	0.4	7.7	S05	7.6	10	●
	080L08R10-02S05	0.030-0.080	8	1.0	7.7	S05	7.6	10	●
	100L09R04-02S06	0.035-0.090	10	0.4	9.0	S06	9.5	12.4	●
	100L09R20-02S06	0.035-0.090	10	2.0	9.0	S06	9.5	12.4	●
	120L10R04-02S08	0.035-0.110	12	0.4	10	S08	11.5	14.2	●
	120L10R10-02S08	0.035-0.110	12	1.0	10	S08	11.5	14.2	●
	120L10R20-02S08	0.035-0.110	12	2.0	10	S08	11.5	14.2	●
	160L15R04-02S10	0.040-0.130	16	0.4	14.9	S10	15.2	19	●

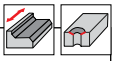
• Ключ следует заказывать отдельно

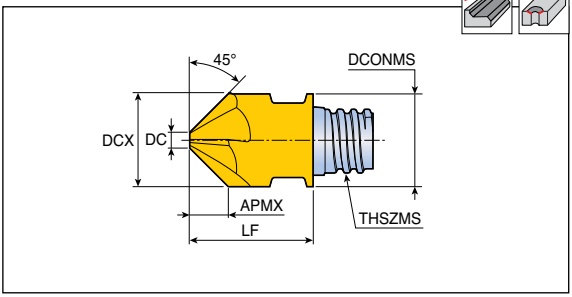
●: Стандартная позиция

MXCA-04/06

MAXIRUSH

4/6-зубая головка для снятия фасок и зенкования (без режущего центра)





4,6

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DCX	DC	NOF	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXCA 100L04A45-04S06	0.035-0.090	10	1.95	4	4.0	S06	10	13	●
120L05A45-04S08	0.035-0.110	12	1.95	4	5.0	S08	12	16.5	●
127L05A45-04S08	0.035-0.110	12.7	1.98	4	5.3	S08	12.7	16.5	●
160L06A45-06S10	0.040-0.130	16	3.0	6	6.5	S10	16	20.3	●
200L07A45-06S12	0.050-0.150	20	5.0	6	7.5	S12	20	25.5	●

• Ключ следует заказывать отдельно

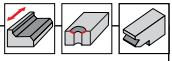
• NOF: Количество зубьев

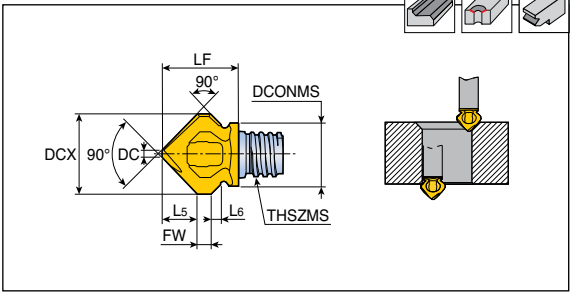
●: Стандартная позиция

MXCW-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для снятия фасок с двух сторон отверстия





2

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)								Сплав
		DCX	DC	L5	L6	FW	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
* **MXCW 118L05A45-02S06**	0.035-0.110	11.8	1.2	5	1.2	2	S06	9.3	11.2	●

●: Стандартная позиция

• Ключ следует заказывать отдельно

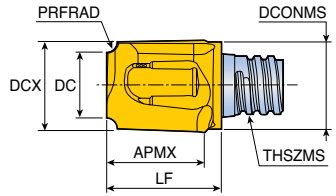
• *Use a different size wrench: MX KEY-S08

TaeguTec

MXCR-02

MAXIRUSH

2-зубая головка для выполнения радиуса



2

Условия резания F129

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DCX	DC	PRFRAD	APMX	THSZMS	DCONMS	LF	TT5523
MXCR	**080L07R10-02S05**	0.030-0.080	8	5.8	1.0	7.5	S05	7.6	10.5	●
	100L09R16-02S06	0.035-0.090	10	6.8	1.6	9.5	S06	9.5	12.5	●
	100L09R25-02S06	0.035-0.090	10	5.1	2.5	9.5	S06	9.5	12.5	●
	127L12R30-02S08	0.035-0.110	12.7	6.5	3.0	12	S08	12.2	15.6	●
	127L12R40-02S08	0.035-0.110	12.7	4.7	4.0	12	S08	12.2	15.6	●
	160L15R50-02S10	0.040-0.130	16	6.2	5.0	15	S10	15.2	19.1	●
	200L07R60-02S12	0.050-0.150	20	8	6.0	7	S12	18.3	17.4	●

• Ключ следует заказывать отдельно

• PRFRAD: Профиль радиуса

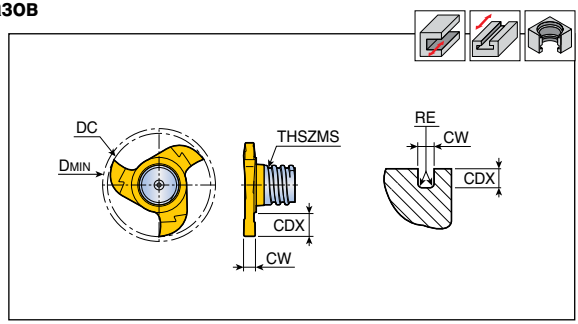
●: Стандартная позиция

ADVANCED MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TST-3

MAXIRUSH

3-зубая головка для фрезерования пазов



3

Условия резания
F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	CW	CDX	RE	THSZMS	DMIN	TT5543
TST 157W1.50R010-3S06	0.025-0.120	15.7	1.5	2.8	0.1	S06	16.0	●
157W1.57R020-3S06	0.025-0.120	15.7	1.57	2.8	0.2	S06	16.0	●
157W2.0R020-3S06	0.025-0.120	15.7	2.0	2.8	0.2	S06	16.0	●
157W2.50R020-3S06	0.025-0.120	15.7	2.5	2.8	0.2	S06	16.0	●
157W3.0R020-3S06	0.025-0.130	15.7	3.0	2.8	0.2	S06	16.0	●
157W3.17R020-3S06	0.025-0.150	15.7	3.17	2.8	0.2	S06	16.0	●
177W1.20R005-3S06	0.025-0.120	17.7	1.2(1)	3.8	0.05	S06	18.0	●
177W1.40R005-3S06	0.025-0.120	17.7	1.4(1)	3.8	0.05	S06	18.0	●
177W1.50R010-3S06	0.025-0.120	17.7	1.5	3.8	0.1	S06	18.0	●
177W1.57R020-3S06	0.025-0.120	17.7	1.57	3.8	0.2	S06	18.0	●
177W1.70R005-3S06	0.025-0.120	17.7	1.7(1)	3.8	0.05	S06	18.0	●
177W2.0R020-3S06	0.025-0.120	17.7	2.0	3.8	0.2	S06	18.0	●
177W2.20R110-3S06	0.025-0.120	17.7	2.2	3.8	1.1	S06	18.0	●
177W2.50R020-3S06	0.025-0.120	17.7	2.5	3.8	0.2	S06	18.0	●
177W3.0R020-3S06	0.025-0.130	17.7	3.0	3.8	0.2	S06	18.0	●
177W3.17R020-3S06	0.025-0.150	17.7	3.17	3.8	0.2	S06	18.0	●

• Ключ следует заказывать отдельно

• (1) Направление по часовой стрелке по DIN 471/472

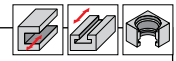
●: Стандартная позиция

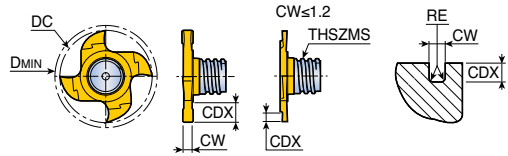
TaeguTec

TST-4/6

MAXIRUSH

4/6-зубая головка для фрезерования пазов





4,6

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Ключ-звездочка	Сплав
		DC	NOF	CW	CDX	RE	THSZMS	DMIN		TT5543
TST 217W0.76R000-4S08	0.025-0.100	21.7	4	0.76(1)	1.5	-	S08	22.0	-	●
217W0.96R000-4S08	0.025-0.100	21.7	4	0.96(1)	1.9	-	S08	22.0	-	●
217W1.0R005-4S08	0.025-0.100	21.7	4	1.0	2	0.05	S08	22.0	-	●
217W1.20R005-4S08	0.025-0.120	21.7	4	1.2(1)	4.5	0.05	S08	22.0	-	●
217W1.40R005-4S08	0.025-0.120	21.7	4	1.4(1)	4.5	0.05	S08	22.0	-	●
217W1.57R000-4S08	0.025-0.120	21.7	4	1.57	4.5	-	S08	22.0	-	●
217W1.70R010-4S08	0.025-0.120	21.7	4	1.7(1)	4.5	0.1	S08	22.0	-	●
217W1.95R020-4S08	0.025-0.120	21.7	4	1.95(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W2.0R020-4S08	0.025-0.120	21.7	4	2.0	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W2.25R020-4S08	0.025-0.120	21.7	4	2.25(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W2.39R020-4S08	0.025-0.120	21.7	4	2.39	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W2.50R020-4S08	0.025-0.120	21.7	4	2.5	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W2.75R020-4S08	0.025-0.130	21.7	4	2.75(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W3.0R020-4S08	0.025-0.130	21.7	4	3.0	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W3.17R020-4S08	0.025-0.150	21.7	4	3.17	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W3.25R020-4S08	0.025-0.150	21.7	4	3.25(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W4.0R020-4S08	0.025-0.150	21.7	4	4.0	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W4.25R020-4S08	0.025-0.150	21.7	4	4.25(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W4.75R020-4S08	0.025-0.150	21.7	4	4.75	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
217W5.25R020-4S08	0.025-0.170	21.7	4	5.25(1)	4.5	0.2	S08	22.0	-	●
277W2.50R020-6S10	0.025-0.120	27.7	6	2.5	6	0.2	S10	28.0	T40	●
277W5.25R020-6S10	0.025-0.170	27.7	6	5.25	6	0.2	S10	28.0	T40	●
277W10R020-6S10	0.025-0.170	27.7	6	10.0	6	0.2	S10	28.0	T40	●

- Ключ следует заказывать отдельно
- NOF: Количество зубьев
- (1) Направление по часовой стрелке по DIN 471/472

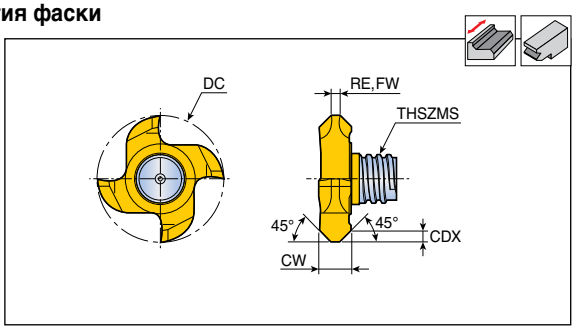
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TST-A45

MAXIRUSH

3/4-зубая фрезерная головка для снятия фаски



3,4

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	NOF	CW	CDX	RE	FW	THSZMS	TT5543
TST 177L01.40A45-3S06	0.025-0.150	17.7	3	3.4	1.4	0.1	-	S06	●
217L01.70A45-4S08	0.025-0.170	21.7	4	5.5	1.7	-	1.5	S08	●

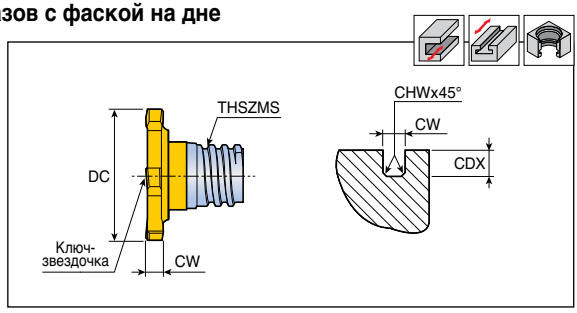
• Ключ следует заказывать отдельно
• NOF: Количество зубьев
• FW: С площадкой

●: Стандартная позиция

TTB-C15

MAXIRUSH

6-зубая головка для фрезерования пазов с фаской на дне



6

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Ключ-звездочка	Сплав
		DC	CW	CDX	CHW	THSZMS		TT5543
TTB 135W2.0C15-06S05	0.025-0.120	13.5	2	2.65	0.15	S05	T20	●

• Ключ следует заказывать отдельно
• CHW: Режущая кромка с фаской

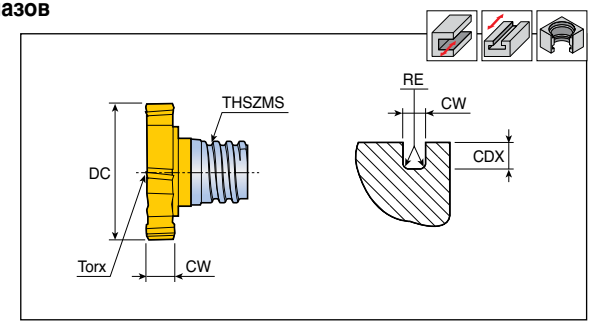
●: Стандартная позиция

TaeguTec

TTB-06

MAXIRUSH

6-зубая головка для фрезерования пазов



6

Условия резания F129

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Ключ-звездочка	Сплав
		DC	CW	CDX	RE	THSZMS		TT5543
TTB 135W3.0R04-06S05	0.025-0.130	13.5	3	2.65	0.4	S05	T20	●
135W4.0R04-06S05	0.025-0.150	13.5	4	2.65	0.4	S05	T20	●
160W2.0R04-06S06	0.025-0.120	16	2	2.9	0.4	S06	T20	●
160W3.0R04-06S06	0.025-0.130	16	3	2.9	0.4	S06	T25	●
160W4.0R04-06S06	0.025-0.150	16	4	2.9	0.4	S06	T25	●
165W2.0R04-06S06	0.025-0.120	16.5	2	3.15	0.4	S06	T20	●
165W3.0R04-06S06	0.025-0.130	16.5	3	3.15	0.4	S06	T25	●
165W4.0R04-06S06	0.025-0.150	16.5	4	3.15	0.4	S06	T25	●
195W4.0R04-06S08	0.025-0.150	19.5	4	3.45	0.4	S08	T30	●
195W5.0R04-06S08	0.025-0.150	19.5	5	3.45	0.4	S08	T30	●
195W6.0R04-06S08	0.025-0.170	19.5	6	3.45	0.4	S08	T30	●
225W5.0R04-06S08	0.025-0.150	22.5	5	4.95	0.4	S08	T40	●
225W6.0R04-06S08	0.025-0.170	22.5	6	4.95	0.4	S08	T40	●
225W8.0R04-06S08	0.025-0.170	22.5	8	4.95	0.4	S08	T40	●
250W6.0R04-06S08	0.025-0.170	25	6	5.9	0.4	S08	T50	●
250W8.0R04-06S08	0.025-0.170	25	8	5.9	0.4	S08	T50	●
250W5.0R04-06S10	0.025-0.150	25	5	4.3	0.4	S10	T50	●
250W6.0R04-06S10	0.025-0.170	25	6	4.3	0.4	S10	T50	●
250W8.0R04-06S10	0.025-0.170	25	8	4.3	0.4	S10	T50	●

• Ключ следует заказывать отдельно

●: Стандартная позиция

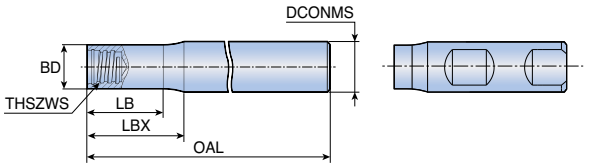
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MXSSD

MAXIRUSH

Цилиндрический хвостовик с заниженной шейкой

F10-26



Цилиндрический хвостовик Хвостовик Weldon

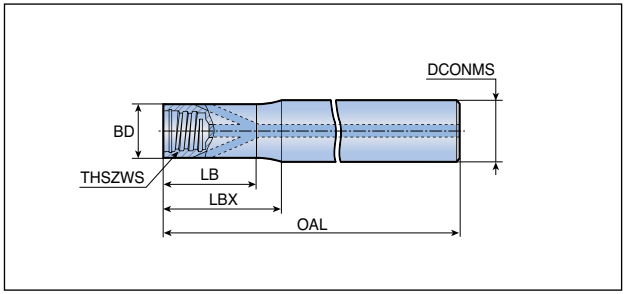
Обозначение	Размеры (мм)						Тип хвостовка	Материал хвостовика
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LB	LBX		
MXSSD 08L060S05-S	S05	8	7.6	60	12.8	15	Цилиндр	Сталь
08L070S05-C	S05	8	7.6	70	19	20	Цилиндр	Твердый сплав
08L090S05-C	S05	8	7.6	90	39	40	Цилиндр	Твердый сплав
08L110S05-C	S05	8	7.6	110	59	60	Цилиндр	Твердый сплав
10L070S06-C	S06	10	9.6	70	18.5	20	Цилиндр	Твердый сплав
10L075S06-S	S06	10	9.6	75	17.7	20	Цилиндр	Сталь
10L090S06-C	S06	10	9.6	90	38.5	40	Цилиндр	Твердый сплав
10L110S06-C	S06	10	9.6	110	58.5	60	Цилиндр	Твердый сплав
10L150S06-C	S06	10	9.6	150	98.5	100	Цилиндр	Твердый сплав
12L055W05-S	S05	12	7.6	55	-	3.8	Weldon	Сталь
12L070S08-C	S08	12	11.5	70	17	20	Цилиндр	Твердый сплав
12L090S08-C	S08	12	11.5	90	37	40	Цилиндр	Твердый сплав
12L090S08-S	S08	12	11.5	90	13.6	16	Цилиндр	Сталь
12L110S08-C	S08	12	11.5	110	57	60	Цилиндр	Твердый сплав
12L130S08-C	S08	12	11.5	130	77	80	Цилиндр	Твердый сплав
16L065W06-S	S06	16	9.6	65	-	6	Weldon	Сталь
16L065W08-S	S08	16	11.5	65	-	4	Weldon	Сталь
16L090S10-C	S10	16	15.2	90	38	40	Цилиндр	Твердый сплав
16L100S10-S	S10	16	15.2	100	18	20	Цилиндр	Сталь
16L110S10-C	S10	16	15.2	110	58	60	Цилиндр	Твердый сплав
16L130S10-C	S10	16	15.2	130	78	80	Цилиндр	Твердый сплав
16L150S10-C	S10	16	15.2	150	98	100	Цилиндр	Твердый сплав
20L070W10-S	S10	20	15.2	70	-	4	Weldon	Сталь
20L090S12-C	S12	20	18.3	90	37	40	Цилиндр	Твердый сплав
20L120S12-S	S12	20	18.3	120	20.5	25	Цилиндр	Сталь
20L130S12-C	S12	20	18.3	130	77	80	Цилиндр	Твердый сплав
20L200S12-C	S12	20	18.3	200	117	120	Цилиндр	Твердый сплав
25L075W12-S	S12	25	18.3	75	-	6	Weldon	Сталь
25L120S15-C	S15	25	23.9	120	58	60	Цилиндр	Твердый сплав
25L135S15-S	S15	25	23.9	135	33	35	Цилиндр	Сталь
25L170S15-C	S15	25	23.9	170	98	100	Цилиндр	Твердый сплав
25L250S15-C	S15	25	23.9	250	148	150	Цилиндр	Твердый сплав

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

MXSSD-W-A

MAXIRUSH

Цилиндрический хвостовик с заниженной шейкой и внутренней подачей СОЖ



F10-26

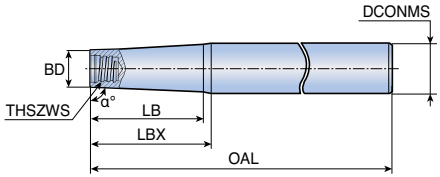
Обозначение	Размеры (мм)						Материал хвостовика
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LB	LBX	
MXSSD 10L070S06-W-A	S06	10	9.6	70	19	20	Вольфрам
10L090S06-W-A	S06	10	9.6	90	39	40	Вольфрам
10L110S06-W-A	S06	10	9.6	110	59	60	Вольфрам
12L070S08-W-A	S08	12	11.5	70	19	20	Вольфрам
12L090S08-W-A	S08	12	11.5	90	39	40	Вольфрам
12L110S08-W-A	S08	12	11.5	110	59	60	Вольфрам
12L130S08-W-A	S08	12	11.5	130	79	80	Вольфрам
16L070S10-W-A	S10	16	15.2	70	18.5	20	Вольфрам
16L090S10-W-A	S10	16	15.2	90	36.5	40	Вольфрам
16L110S10-W-A	S10	16	15.2	110	58.5	60	Вольфрам
16L130S10-W-A	S10	16	15.2	130	78.5	80	Вольфрам
20L090S12-W-A	S12	20	18.3	90	37	40	Вольфрам
20L130S12-W-A	S12	20	18.3	130	77	80	Вольфрам

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

MXTSD

MAXIRUSH

Хвостовик с конической шейкой



F10-26

Обозначение	Размеры (мм)							Материал хвостовика
	α°	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LB	LBX	
MXTSD 12L080S05-S	85	S05	12	7.6	80	-	25	Сталь
12L100S05-S	89	S05	12	7.6	100	31.0	35	Сталь
12L110S05-C	89	S05	12	7.6	110	58.0	60	Твердый сплав
12L130S05-C	89	S05	12	7.6	130	79.0	80	Твердый сплав
16L125S06-S	85	S06	16	9.6	125	31.6	34	Сталь
16L130S08-C	89	S08	16	11.5	130	78.8	80	Твердый сплав
16L140S08-S	85	S08	16	11.5	140	19.3	22	Сталь
16L150S05-C	89	S05	16	7.6	150	96.0	100	Твердый сплав
16L150S06-C	89	S06	16	9.6	150	98.0	100	Твердый сплав
16L150S08-C	89	S08	16	11.5	150	-	100	Твердый сплав
16L160S06-S	89	S06	16	9.6	160	45.9	55	Сталь
16L170S06-C	89	S06	16	9.6	170	119.0	120	Твердый сплав
20L140S10-S	85	S10	20	15.2	140	-	27.5	Сталь
20L170S08-C	89	S08	20	11.5	170	117.0	120	Твердый сплав
20L170S08-S	89	S08	20	11.5	170	68.6	80	Сталь
20L170S10-C	89	S10	20	15.2	170	-	120	Твердый сплав
20L190S10-C	89	S10	20	15.2	190	-	140	Твердый сплав
20L190S10-S	89	S10	20	15.2	190	73.0	80	Сталь
20L210S10-C	89	S10	20	15.2	210	-	160	Твердый сплав
25L160S12-S	85	S12	25	18.3	160	-	40	Сталь
25L170S10-S	85	S10	25	15.2	170	-	56	Сталь
25L180S12-C	89	S12	25	18.3	180	-	120	Твердый сплав
25L210S12-S	89	S12	25	18.3	210	91.0	100	Сталь
25L250S12-C	89	S12	25	18.3	250	-	140	Твердый сплав
32L155S15-S	85	S15	32	23.9	155	40.0	45	Сталь
32L190S12-S	85	S12	32	18.3	190	-	80	Сталь
32L220S15-S	85	S15	32	23.9	220	-	100	Сталь
32L250S15-C	89	S15	32	23.9	250	-	150	Твердый сплав
32L300S15-C	89	S15	32	23.9	300	-	200	Твердый сплав

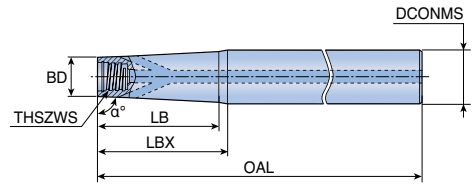
• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

MXTSD-W-A

MAXIRUSH

Хвостовик с конической шейкой и внутренней подачей СОЖ

F10-26



Обозначение		Размеры (мм)							Материал хвостовика
		α°	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LB	LBX	
MXTSD	**12L110S06-W-A**	89	S06	12	9.6	110	59	60	Вольфрам
	16L170S06-W-A	89	S06	16	9.6	170	116	120	Вольфрам

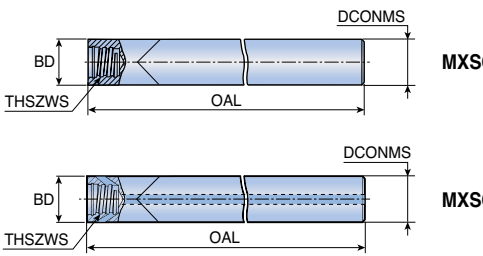
• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

MXSC-C

MAXIRUSH

Цилиндрический твердосплавный хвостовик для головок TST

F23-25



Обозначение		Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Материал хвостовика
		THSZWS	DCONMS	BD	OAL		
MXSC	**100L100S06-C**	S06	10	10	100	X	Твердый сплав
	120L100S08-C-A	S08	12	12	100	●	Твердый сплав

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

Примечание:

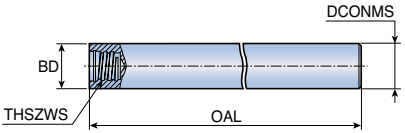
• Для хвостовика типа MXSC рекомендуется использовать только сменную головку TST. Если на хвостовике MXSC используются другие головки, глубина резания должна быть меньше макс. AP в каждой головке. Хвостовик типа MXSC не имеет зазора по диаметру, поэтому хвостовик может попасть в зону резания заготовки и повредиться.

MXSTD

MAXIRUSH

Цилиндрический хвостовик для головок TTB для обработки пазов

F25-26



Обозначение	Размеры (мм)				Материал хвостовика
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	
MXSTD 08L070S05-S	S05	8	8	70	Сталь
10L080S06-S	S06	10	10	80	Сталь
12L090S08-S	S08	12	12	90	Сталь
16L100S10-S	S10	16	16	100	Сталь

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

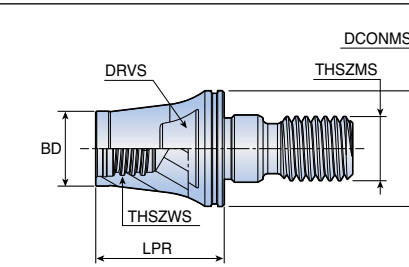
Примечание:
• Для хвостовика типа MXSTD рекомендуется использовать только сменную головку TTB. Если на хвостовике MXSTD используются другие головки, глубина резания должна быть меньше макс. AP в каждой голове. Хвостовик типа MXSTD не имеет зазора по диаметру, поэтому хвостовик может попасть в зону резания заготовки и повредиться.

MXAD-M

MAXIRUSH

Модульный корпус для T-FLEXTEC

F10-26



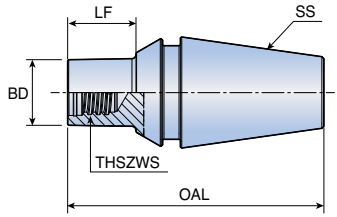
Обозначение	Размеры (мм)						Материал хвостовика
	THSZWS	THSZMS	DCONMS	BD	LPR	DRVS	
MXAD 130L016S08-S-M8	S08	M8	13	11.7	16	11	Сталь
130L025S08-S-M8	S08	M8	13	11.7	25	11	Сталь
180L020S08-S-M10	S08	M10	18	11.7	20	13	Сталь
180L025S08-S-M10	S08	M10	18	11.7	25	11	Сталь
210L020S08-S-M12	S08	M12	21	11.7	20	12.75	Сталь
210L025S08-S-M12	S08	M12	21	11.7	25	12.75	Сталь

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок
• DRVS: Размер ключа для зажима корпуса

MXER

MAXIRUSH

Модульный корпус ER для MAXI-RUSH



F10-26

Обозначение		Размеры (мм)					Материал хвостовика
		SS	THSZWS	BD	LF	OAL	
MXER	**11CL006S05-S**	ER11	S05	7.92	6	24.0	Сталь
	11CL020S05-S	ER11	S05	7.92	20	38.0	Сталь
	16CL012S05-S	ER16	S05	7.92	12	39.5	Сталь
	16CL020S05-S	ER16	S05	7.92	20	47.5	Сталь
	16CL010S06-S	ER16	S06	9.92	10	37.5	Сталь
	16CL020S06-S	ER16	S06	9.92	20	47.5	Сталь
	16CL006S08-S	ER16	S08	11.6	6	33.5	Сталь
	16CL020S08-S	ER16	S08	11.6	20	47.5	Сталь

• THSZWS: Размер резьбы для крепления головок

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Монолитные фрезы

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

Серия	HARDMILL					
	HSB 2	**HSB 2...S6**	**HSB 2...S/M**	**HSB 4...M**	**HSF 2**	**HSF 2...M**
Тип	Сферическая	Сферическая	Сферическая	Сферическая	Плоская	Плоская
Количество зубьев	2	2	2	4	2	2
Длина	Удлиненная шейка	Удлиненная шейка	Короткая/средняя	Средняя	Удлиненная шейка	Средняя
Сплав	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505
Назначение	* H.S.M	H.S.M	H.S.M	H.S.M	H.S.M	H.S.M
Материал	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●
Диапазон	Ø0.3 - Ø12.0	Ø0.6 - Ø2.0	Ø0.3 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0
Страницы	F44 - F47	F48	F49 - F50	F51	F52 - F55	F56 - F57

Серия	HARDMILL					
	HSF 4	**HSF 4...M**	**HSF 6...M**	**HSF 6...XLT**	**HSR 2**	**HSR 2...M**
Тип	Плоская	Плоская	Плоская	Плоская	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине
Количество зубьев	4	4	6	6	2	2
Длина	Удлиненная шейка	Средняя	Средняя	Сверхдлинная	Удлиненная шейка	Средняя
Сплав	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TT5505
Назначение	H.S.M	H.S.M	Чистовая обработка	Чистовая обработка	H.S.M	H.S.M
Материал	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●	P M K N S H ○ ○ ●
Диапазон	Ø1.0 - Ø12.0	Ø1.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø5.0 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0	Ø0.3 - Ø12.0
Страницы	F58 - F59	F60	F61	F61	F62 - F68	F69- F71

• *H.S.M: Высокоскоростная обработка

● Рекомендовано, ○ Подходит

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

HARDMILL					APEXMILL	
HSR 4	**HSR 4...M**	**HSR 6**	**HSR 6...M**	**HSB 2CBN**	**SBE 2...S**	**SBE 2/SBE 2...T**
С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	Сферическая CBN	Сферическая	Сферическая
4	4	6	6	2	2	2
Удлиненная шейка	Средняя	Удлиненная шейка	Средняя	Удлиненная шейка	Короткая	Средняя
TT5505	TT5505	TT5505	TT5505	TB7015	TT5515	UF10N, TT5515
* H.S.M	H.S.M	Чистовая обработка	Чистовая обработка	Чистовая обработка	Общее	Общее
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
○ ○ ●	○ ○ ●	○ ○ ●	○ ○ ●	●	● ○ ● ○	● ○ ● ● ○
Ø1.0 - Ø12.0	Ø1.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø0.4 - Ø4.0	Ø2.0 - Ø20.0	Ø1.0 - Ø20.0
F72 - F75	F76 - F77	F78	F78	F79	F80	F81 - F82

APEXMILL						
SBE 2...LT/L	**SBE 4/SBE 4...T**	**REB ...L**	**SBO 2...T**	**BES 2...T**	**BES 4...T**	**TSE 2...M**
Сферическая	Сферическая	Сферическая	Сферическая(Внутр. подача СОЖ)	Сферическая	Сферическая	Плоская
2	4	3-4	2	2	4	2
Удлинённая	Средняя	Удлинённая	Средняя	Средняя	Средняя	Средняя
TT5515, UF10N	UF10N, TT5515	TT5515	TT5525	TT5515	TT5515	TT5515,TT5525,UF10
Общее	Общее	Черновая обработка	Общее	Общее	Общее	Общее
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ● ● ○	● ○ ● ● ○	● ○ ○ ○ ●	● ○ ○ ○	● ○ ○ ○	● ○ ○ ○	● ○ ● ● ○
Ø2.0 - Ø16.0	Ø1.0 -Ø 20.0	Ø8.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø14.0	Ø3.0 - Ø16.0	Ø3.0 - Ø16.0	Ø1.0 - Ø25.0
F83	F84 - F85	F86	F86	F87	F87	F88 - F89

• *H.S.M: Высокоскоростная обработка

● Рекомендовано, ○ Подходит

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

Серия	APEXMILL					
	TSE 4...M	**HES 2...LT**	**HES 4...LT**	**HES 2...XLT**	**HES 4...XLT**	**HES 2...T-R**
Тип	Плоская	Плоская	Плоская	Плоская	Плоская	С радиусом при вершине
Количество зубьев	4	2	4	2	4	2
Длина	Средняя	Удлинённая	Удлинённая	Сверхдлинная	Сверхдлинная	Средняя
Сплав	TT5515,TT5525,UF10	TT5525	TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525
Назначение	Общее	Общее	Общее	Общее	Общее	Общее
Материал	P M K N S H ● ○ ● ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○
Диапазон	Ø1.0 - Ø25.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0
Страницы	F90 - F91	F92	F93	F94	F95	F96

Серия	APEXMILL					
	HES 2...LT-R	**HES 4...T-R**	**HES 4...LT-R**	**HFM 2**	**HFM 4**	**CFM 4...M**
Тип	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	Плоская	Плоская	Фаска
Количество зубьев	2	4	4	2	4	4
Длина	Удлинённая	Средняя	Удлинённая	Средняя	Средняя	Средняя
Сплав	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515, TT5525	TT5515	TT5515	TT5525
Назначение	Общее	Общее	Общее	* H.F.M	* H.F.M	Общее
Материал	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ○ ● ○	P M K N S H ● ● ○	P M K N S H ● ● ○	P M K N S H ● ● ○ ●
Диапазон	Ø3.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø25.0
Страницы	F97	F98	F99	F100	F100	F101

• *H.F.M: Обработка на высоких подачах

● Рекомендовано, ○ Подходит

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

APEXMILL

REL ...L	FSM 4...M	CEM 2...-C60	CEM 2	CEM 2...-C120	ECEM 2
Фаска	Фаска	Фаска 60°	Фаска 45°	Фаска 30°	Фаска 45°
3-4	4	2	2	2	2
Удлинённая	Средняя	Удлинённая	Удлинённая	Удлинённая	Средняя
TT5515	TT5525	UF10	UF10	UF10	UF10
Черновая обработка	Черновая+чистовая	Общее	Общее	Общее	Общее
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ○ ○ ●	● ○ ○ ○	● ○ ○ ● ○	● ○ ○ ● ○	● ○ ○ ● ○	● ○ ○ ● ○
Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø25.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø16.0
F101	F102	F102	F103	F103	F104

APEXMILL / STARMILL

ECEM 4	SBT 3...U	SBT 4...U	SED 4...U	SED 4...UL	SED 4...U-R
Фаска 45°	Сферическая	Сферическая	Плоская	Плоская	С радиусом при вершине
4	3	4	4	4	4
Средняя	Средняя	Средняя	Средняя	Удлинённая	Средняя
UF10	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515	TT5515
Общее	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
● ○ ○ ● ○	○ ● ● ○	○ ● ● ○	○ ● ● ○	○ ● ● ○	○ ● ● ○
Ø6.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø2.0 - Ø16.0
F104	F105	F105	F106	F106	F107

● Рекомендовано, ○ Подходит

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

Серия	STARMILL					
	SED 4...U-C	**SED 7**	**SER**	**REH ...S**	**REH ...M**	**REH ...L**
Тип	Короткая	С радиусом при вершине	С неравномерными зубьями	Короткая	Короткая	Короткая
Количество зубьев	4	7	3-5	4-6	3-6	4-6
Длина	Средняя	Средняя	Средняя	Короткая	Средняя	Удлинённая
Сплав	TT5515	TT5515	TT5525	TT5525	TT5525	TT5525
Назначение	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые	Труднообрабатываемые	Черновая обработка	Черновая обработка	Черновая обработка
Материал	P M K N S H ○ ●	P M K N S H ● ●	P M K N S H ○ ● ●	P M K N S H ○ ○ ● ○	P M K N S H ○ ○ ● ○	P M K N S H ○ ○ ● ○
Диапазон	Ø4.0 - Ø12.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø4.0 - Ø25.0	Ø6.0 - Ø20.0
Страницы	F108	F108	F109	F110	F111	F112

Серия	ALUMILL					
	AES 2	**AES 2...XL**	**AES 3**	**AES 3...ML**	**AES 3...XL**	**AES 2...-R**
Тип	Плоская	Плоская	Плоская	Плоская	Плоская	С радиусом при вершине
Количество зубьев	2	2	3	3	3	2
Длина	Средняя	Сверхдлинная	Средняя	Удлинённая	Сверхдлинная	Средняя
Сплав	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10
Назначение	Алюминий	Алюминий	Алюминий	Алюминий	Алюминий	Алюминий
Материал	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●	P M K N S H ●
Диапазон	Ø1.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø20.0	Ø2.0 - Ø25.0	Ø3.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø16.0
Страницы	F113	F114	F115	F116	F117	F118

● Рекомендовано, ○ Подходит

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

ALUMILL

AES 3...-R	REMA 3/3...C	REA 3...L	AWE 3	AWE 3...ML	AWE 3...ML-R
С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	Короткая	Волнообразная плоская	Волнообразная плоская	Волнообразная с радиусом при вершине
3	3	3	3	3	3
Средняя	Удлиненная шейка	Удлинённая	Средняя	Удлинённая	Удлинённая
UF10	UF10	UF10	UF10	UF10	UF10
Алюминий	Черновая обработка	Черновая обработка	Алюминий	Алюминий	Алюминий
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
●	●	●	●	●	●
Ø6.0 - Ø16.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø20.0	Ø6.0 - Ø12.0
F119	F120	F120	F121	F121	F122

CERAMICSFEED

CRF 4	CRF 6	CRH 4
С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине
4	6	4
Средняя	Средняя	Средняя
TC3030	TC3030	TC3030
* H.S.M	* H.S.M	* H.F.M
P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
●	●	●
Ø6.0 - Ø16.0	Ø6.0 - Ø16.0	Ø6.0 - Ø16.0
F122	F123	F123

DIAMILL

DMB 2	DEB 2...S	DEB 2...L
Сферическая	Сферическая	Сферическая
2	2	2
Миниатюрная	Короткая	Удлинённая
TT6050	TT6050	TT6050
Графит	Графит	Графит
Графит	Графит	Графит
Ø0.6 - Ø2.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø3.0 - Ø12.0
F124	F124	F125

• *H.S.M: Высокоскоростная обработка • *H.F.M: Обработка на высоких подачах ● Рекомендовано, ○ Подходит

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Монолитные концевые фрезы

Серия	DIAMILL				
	DMR 2	**DER 3...S**	**DER 3...L**	**RRFE**	**RCFE**
Тип	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	С радиусом при вершине	Плоская	Плоская
Количество зубьев	2	3	3	6-12	
Длина	Миниатюрная	Короткая	Удлинённая		
Сплав	TT6050	TT6050	TT6050	TTD610	TTD610
Назначение	Графит	Графит	Графит	Черновая обработка	Черновая обработка
Материал	Графит	Графит	Графит	Композитные материалы	Композитные материалы
Диапазон	Ø0.6 - Ø2.0	Ø3.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0
Страницы	F125	F126	F126	F127	F127

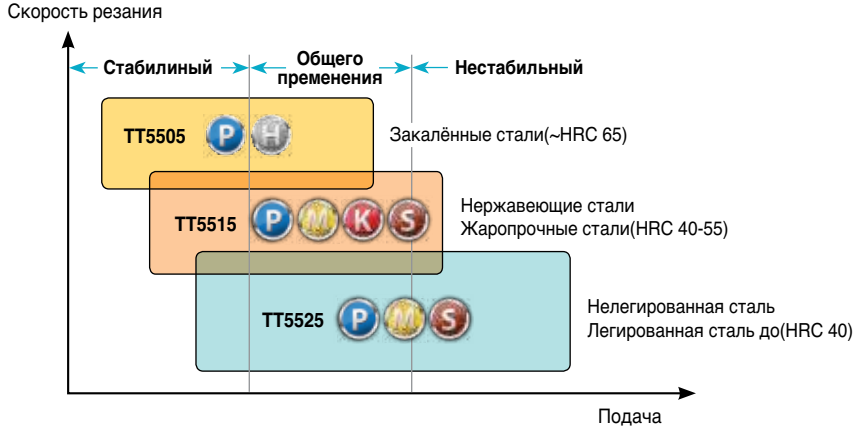
Серия	DIAMILL				
	RCOM	**RDCF 4**			
Тип	Плоская	Плоская			
Количество зубьев	4,6	4			
Длина					
Сплав	TTD610	TTD610			
Назначение	Чистовая обработка	Чистовая обработка			
Материал	Композитные материалы	Композитные материалы			
Диапазон	Ø6.0 - Ø12.0	Ø4.0 - Ø12.0			
Страницы	F128	F128			

Сплавы

Монолитные концевые фрезы

Сплав	ISO	Характеристики и применение
TT5505 Покрытие PVD	P05 – P25 H05 – H25	• Высокая износостойкость и стойкость к окислению, обеспечивающие исключительный уровень производительности • Закаленная сталь, упрочненная сталь (Твердость < 65 HRC) • Высокоскоростная обработка
TT5515 Покрытие PVD	P10 – P30 M15 – M30 K10 – K30 S10 – S30 H10 – H30	• Высокая износостойкость, высокая производительность, охватывает весь диапазон ISO • Легированная сталь, упрочненная сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы (45 < HRC < 55) • Средняя и высокая скорость обработки
TT5525 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Оптимальный баланс износостойкости и устойчивости к сколу • Общая обработка углеродистой стали, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов (< 40 HRC) • Низкая и средняя скорость обработки
TT6050 Алмазное покрытие	**Графит**	• Высокая твердость и превосходная износостойкость • Обработка графита
TTD610 Алмазное покрытие	**Композитные материалы**	• Передовое нано-алмазное покрытие обеспечивает высокую стойкость и стабильность обработки • Отличная износостойкость (твердость более Hv 8000) • Обработка Композитных материалов
UF10N **UF10** Без покрытия	P25 – P35 M25 – M35 N25 – N35	• Общая обработка стали, алюминиевых сплавов, цветных металлов • Субмикронная основа
TC3030 Керамика	S25 – S35	• Керамический сплав SiAlON • Фрезы для высокоскоростного фрезерования жаропрочных сплавов

Выбор сплава для твердосплавных фрез

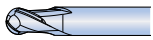


Система обозначения

HARDMILL

HSB	2	010	M	010	030
1	2	3	4	5/5*	6

1 Тип концевой фрезы

HSB	Сферическая	
HSF	Плоская	
HSR	С радиусом при вершине	

2 Количество зубьев

2	2 зуба	
4	4 зуба	
6	6 зубьев	

3 Режущий диаметр

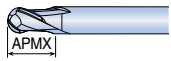
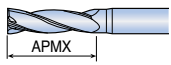
010	1.0 мм	
100	10.0 мм	

4 Длина режущей части

-(ничего)	Длинная шейка
S	Короткая
M	Средняя
L	Удлинённая
XLT	Сверхдлинная

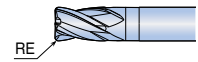
5 Длина резания

Тип HSB / HSF

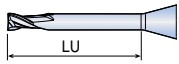
010	1.0 мм	
120	12.0 мм	

5* Радиус при вершине

Тип HSR

005	R0.05 мм	
020	R0.2 мм	

6 Длина шейки

030	3.0 мм	
200	20.0 мм	
-(ничего)	нет длинны	

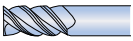
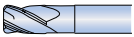
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Система обозначения

APEXMILL STARMILL ALUMILL DIAMILL

SBE	2	010	S-	***
1	2	3	4	5

1 Тип концевой фрезы

SBE/SBT/AEB/DEB	Сферическая	
TSE/SED/AES	Плоская	
AMR/DER	С радиусом при вершине	

2 Количество зубьев

2 2 зуба

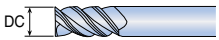
4 4 зуба

6 6 зубьев

3 Режущий диаметр

010 1.0 мм

100 10.0 мм



4 Общая длина

S Короткая

M Средняя

L Удлинённая

XL Сверхдлинная

5 Иное

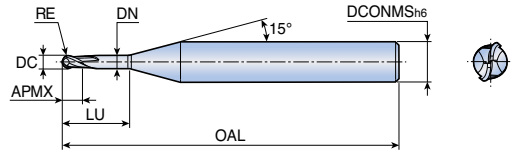
-□ Диаметр хвостовика

-R□□ Радиус при вершине

HSB 2

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	2003 003 010	0.3	0.15	45	0.3	1.0	0.27	4.0	●
	2003 003 020	0.3	0.15	45	0.3	2.0	0.27	4.0	●
	2003 003 030	0.3	0.15	45	0.3	3.0	0.27	4.0	●
	2004 004 010	0.4	0.2	45	0.4	1.0	0.36	4.0	●
	2004 004 015	0.4	0.2	45	0.4	1.5	0.36	4.0	●
	2004 004 020	0.4	0.2	45	0.4	2.0	0.36	4.0	●
	2004 004 025	0.4	0.2	45	0.4	2.5	0.36	4.0	●
	2004 004 030	0.4	0.2	45	0.4	3.0	0.36	4.0	●
	2004 004 040	0.4	0.2	45	0.4	4.0	0.36	4.0	●
	2005 005 010	0.5	0.25	45	0.5	1.0	0.45	4.0	●
	2005 005 015	0.5	0.25	45	0.5	1.5	0.45	4.0	●
	2005 005 020	0.5	0.25	45	0.5	2.0	0.45	4.0	●
	2005 005 025	0.5	0.25	45	0.5	2.5	0.45	4.0	●
	2005 005 030	0.5	0.25	45	0.5	3.0	0.45	4.0	●
	2005 005 040	0.5	0.25	45	0.5	4.0	0.45	4.0	●
	2005 005 050	0.5	0.25	45	0.5	5.0	0.45	4.0	●
	2005 005 060	0.5	0.25	45	0.5	6.0	0.45	4.0	●
	2005 005 080	0.5	0.25	45	0.5	8.0	0.45	4.0	●
	2006 006 020	0.6	0.3	45	0.6	2.0	0.55	4.0	●
	2006 006 030	0.6	0.3	45	0.6	3.0	0.55	4.0	●
	2006 006 040	0.6	0.3	45	0.6	4.0	0.55	4.0	●
	2006 006 050	0.6	0.3	45	0.6	5.0	0.55	4.0	●
	2006 006 060	0.6	0.3	45	0.6	6.0	0.55	4.0	●
	2006 006 080	0.6	0.3	45	0.6	8.0	0.55	4.0	●
	2006 006 100	0.6	0.3	45	0.6	10.0	0.55	4.0	●
	2008 008 020	0.8	0.4	45	0.8	2.0	0.75	4.0	●
	2008 008 030	0.8	0.4	45	0.8	3.0	0.75	4.0	●
	2008 008 040	0.8	0.4	45	0.8	4.0	0.75	4.0	●
	2008 008 050	0.8	0.4	45	0.8	5.0	0.75	4.0	●
	2008 008 060	0.8	0.4	45	0.8	6.0	0.75	4.0	●
	2008 008 080	0.8	0.4	45	0.8	8.0	0.75	4.0	●
	2008 008 100	0.8	0.4	45	0.8	10.0	0.75	4.0	●
	2008 008 120	0.8	0.4	45	0.8	12.0	0.75	4.0	●

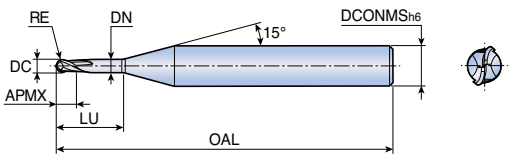
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSB 2

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой



RE	
DC≤6	±0.005
DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

2 | 0° | Условия резания F130

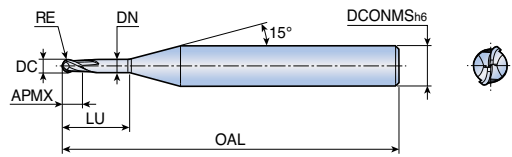
Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	2010 010 030	1.0	0.5	50	1.0	3	0.97	4.0	●
	2010 010 040	1.0	0.5	50	1.0	4	0.97	4.0	●
	2010 010 050	1.0	0.5	50	1.0	5	0.97	4.0	●
	2010 010 060	1.0	0.5	50	1.0	6	0.97	4.0	●
	2010 010 070	1.0	0.5	50	1.0	7	0.97	4.0	●
	2010 010 080	1.0	0.5	50	1.0	8	0.95	4.0	●
	2010 010 090	1.0	0.5	50	1.0	9	0.95	4.0	●
	2010 010 100	1.0	0.5	50	1.0	10	0.95	4.0	●
	2010 010 120	1.0	0.5	50	1.0	12	0.93	4.0	●
	2010 010 140	1.0	0.5	50	1.0	14	0.93	4.0	●
	2010 010 160	1.0	0.5	50	1.0	16	0.93	4.0	●
	2010 010 180	1.0	0.5	55	1.0	18	0.93	4.0	●
	2010 010 200	1.0	0.5	55	1.0	20	0.93	4.0	●
	2012 012 040	1.2	0.6	50	1.2	4	1.15	4.0	●
	2012 012 060	1.2	0.6	50	1.2	6	1.15	4.0	●
	2012 012 080	1.2	0.6	50	1.2	8	1.15	4.0	●
	2012 012 100	1.2	0.6	50	1.2	10	1.15	4.0	●
	2012 012 120	1.2	0.6	50	1.2	12	1.13	4.0	●
	2015 015 040	1.5	0.75	50	1.5	4	1.45	4.0	●
	2015 015 060	1.5	0.75	50	1.5	6	1.45	4.0	●
	2015 015 080	1.5	0.75	50	1.5	8	1.45	4.0	●
	2015 015 100	1.5	0.75	50	1.5	10	1.45	4.0	●
	2015 015 120	1.5	0.75	50	1.5	12	1.43	4.0	●
	2015 015 140	1.5	0.75	50	1.5	14	1.43	4.0	●
	2015 015 160	1.5	0.75	50	1.5	16	1.41	4.0	●
	2015 015 180	1.5	0.75	55	1.5	18	1.41	4.0	●
	2015 015 200	1.5	0.75	55	1.5	20	1.39	4.0	●
	2020 030 060	2.0	1.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
	2020 030 080	2.0	1.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
	2020 030 100	2.0	1.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
	2020 030 120	2.0	1.0	50	3.0	12	1.93	4.0	●
	2020 030 140	2.0	1.0	50	3.0	14	1.93	4.0	●
	2020 030 160	2.0	1.0	50	3.0	16	1.93	4.0	●
	2020 030 180	2.0	1.0	55	3.0	18	1.93	4.0	●
	2020 030 200	2.0	1.0	55	3.0	20	1.93	4.0	●

●: Стандартная позиция

HSB 2

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

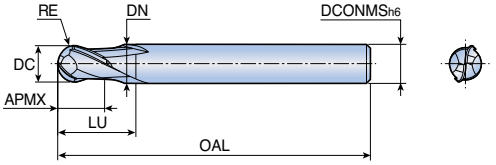
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB 2020 030 250	2.0	1.0	60	3.0	25	1.93	4.0	●
2020 030 300	2.0	1.0	70	3.0	30	1.93	4.0	●
2025 035 080	2.5	1.25	55	3.5	8	2.45	4.0	●
2025 035 100	2.5	1.25	55	3.5	10	2.45	4.0	●
2025 035 120	2.5	1.25	55	3.5	12	2.43	4.0	●
2025 035 160	2.5	1.25	55	3.5	16	2.41	4.0	●
2025 035 200	2.5	1.25	55	3.5	20	2.41	4.0	●
2030 040 080	3.0	1.5	55	4.0	8	2.85	6.0	●
2030 040 100	3.0	1.5	55	4.0	10	2.85	6.0	●
2030 040 120	3.0	1.5	55	4.0	12	2.85	6.0	●
2030 040 140	3.0	1.5	55	4.0	14	2.85	6.0	●
2030 040 160	3.0	1.5	55	4.0	16	2.85	6.0	●
2030 040 180	3.0	1.5	60	4.0	18	2.85	6.0	●
2030 040 200	3.0	1.5	60	4.0	20	2.85	6.0	●
2030 040 250	3.0	1.5	60	4.0	25	2.85	6.0	●
2030 040 300	3.0	1.5	75	4.0	30	2.85	6.0	●
2030 040 350	3.0	1.5	75	4.0	35	2.85	6.0	●
2030 040 400	3.0	1.5	80	4.0	40	2.85	6.0	●
2040 050 100	4.0	2.0	55	5.0	10	3.9	6.0	●
2040 050 120	4.0	2.0	55	5.0	12	3.9	6.0	●
2040 050 160	4.0	2.0	55	5.0	16	3.9	6.0	●
2040 050 200	4.0	2.0	60	5.0	20	3.9	6.0	●
2040 050 250	4.0	2.0	60	5.0	25	3.9	6.0	●
2040 050 300	4.0	2.0	75	5.0	30	3.9	6.0	●
2040 050 350	4.0	2.0	75	5.0	35	3.9	6.0	●
2040 050 400	4.0	2.0	80	5.0	40	3.9	6.0	●
2050 060 120	5.0	2.5	70	6.0	12	4.9	6.0	●
2050 060 300	5.0	2.5	70	6.0	30	4.9	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSB 2

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой



RE		
DC≤6	±0.005	
DC>6	±0.010	

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	2060 080 150	6.0	3	60	8	15	5.9	6.0	●
	2060 080 200	6.0	3	60	8	20	5.9	6.0	●
	2060 080 300	6.0	3	80	8	30	5.9	6.0	●
	2060 080 350	6.0	3	80	8	35	5.9	6.0	●
	2080 100 150	8.0	4	80	10	15	7.9	8.0	●
	2080 100 200	8.0	4	80	10	20	7.9	8.0	●
	2080 100 300	8.0	4	100	10	30	7.9	8.0	●
	2100 120 200	10.0	5	80	12	20	9.9	10.0	●
	2100 120 250	10.0	5	80	12	25	9.9	10.0	●
	2100 120 350	10.0	5	100	12	35	9.9	10.0	●
	2120 140 250	12.0	6	80	14	25	11.9	12.0	●
	2120 140 400	12.0	6	110	14	40	11.9	12.0	●

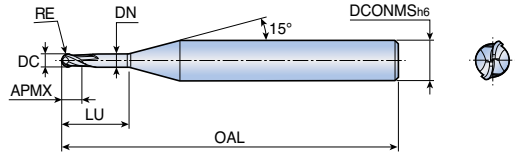
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSB 2...S6

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой и хвостовиком 6 мм



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

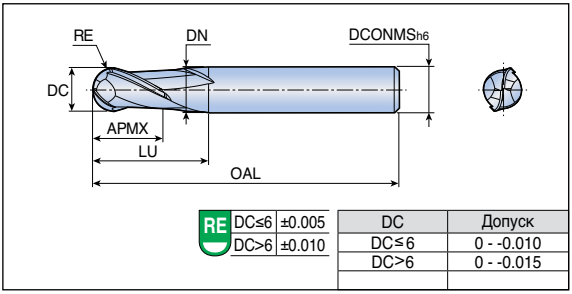
Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	**2006 006 020 S6**	0.6	0.3	45	0.6	2	0.55	6.0	●
	2006 006 040 S6	0.6	0.3	45	0.6	4	0.55	6.0	●
	2006 006 060 S6	0.6	0.3	45	0.6	6	0.55	6.0	●
	2008 008 020 S6	0.8	0.4	45	0.8	2	0.75	6.0	●
	2008 008 040 S6	0.8	0.4	45	0.8	4	0.75	6.0	●
	2008 008 060 S6	0.8	0.4	45	0.8	6	0.75	6.0	●
	2008 008 080 S6	0.8	0.4	45	0.8	8	0.75	6.0	●
	2010 010 030 S6	1.0	0.5	50	1.0	3	0.95	6.0	●
	2010 010 040 S6	1.0	0.5	50	1.0	4	0.95	6.0	●
	2010 010 060 S6	1.0	0.5	50	1.0	6	0.95	6.0	●
	2010 010 080 S6	1.0	0.5	50	1.0	8	0.95	6.0	●
	2010 010 100 S6	1.0	0.5	50	1.0	10	0.95	6.0	●
	2015 015 040 S6	1.5	0.75	50	1.5	4	1.45	6.0	●
	2015 015 060 S6	1.5	0.75	50	1.5	6	1.45	6.0	●
	2015 015 080 S6	1.5	0.75	50	1.5	8	1.45	6.0	●
	2015 015 100 S6	1.5	0.75	50	1.5	10	1.45	6.0	●
	2015 015 120 S6	1.5	0.75	50	1.5	12	1.45	6.0	●
	2020 030 060 S6	2.0	1.0	50	3.0	6	1.95	6.0	●
	2020 030 080 S6	2.0	1.0	50	3.0	8	1.95	6.0	●
	2020 030 100 S6	2.0	1.0	50	3.0	10	1.95	6.0	●
	2020 030 120 S6	2.0	1.0	50	3.0	12	1.95	6.0	●
	2020 030 160 S6	2.0	1.0	50	3.0	16	1.95	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSB 2...S

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза короткая



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	2010S 015 025	1.0	0.5	38	1.5	2.5	0.95	6.0	●
	2015S 025 045	1.5	0.75	38	2.5	4.5	1.45	6.0	●
	2020S 030 065	2.0	1.0	38	3.0	6.5	1.95	6.0	●
	2030S 045 080	3.0	1.5	38	4.5	8.0	2.9	6.0	●
	2040S 060 100	4.0	2.0	54	6.0	10.0	3.9	6.0	●
	2050S 075 150	5.0	2.5	54	7.5	15.0	4.9	6.0	●
	2060S 090 170	6.0	3.0	54	9.0	17.0	5.9	6.0	●
	2080S 120 200	8.0	4.0	58	12.0	20.0	7.9	8.0	●
	2100S 150 250	10.0	5.0	66	15.0	25.0	9.9	10.0	●
	2120S 180 300	12.0	6.0	73	18.0	30.0	11.9	12.0	●

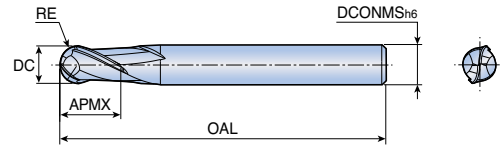
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSB 2...M

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза средней длины



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

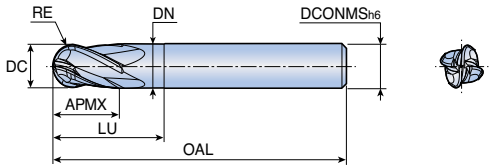
Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSB 2003M 006	0.3	0.15	45	0.6	4.0	●
2004M 008	0.4	0.2	45	0.8	4.0	●
2005M 010	0.5	0.25	45	1.0	4.0	●
2006M 012	0.6	0.3	45	1.2	4.0	●
2007M 014	0.7	0.35	45	1.4	4.0	●
2008M 016	0.8	0.4	45	1.6	4.0	●
2009M 018	0.9	0.45	45	1.8	4.0	●
2010M 025	1.0	0.5	50	2.5	6.0	●
2015M 040	1.5	0.75	50	4.0	6.0	●
2020M 050	2.0	1.0	50	5.0	6.0	●
2025M 070	2.5	1.25	60	7.0	6.0	●
2030M 080	3.0	1.5	60	8.0	6.0	●
2035M 080	3.5	1.75	70	8.0	6.0	●
2040M 080	4.0	2.0	70	8.0	6.0	●
2045M 100	4.5	2.25	80	10.0	6.0	●
2050M 100	5.0	2.5	80	10.0	6.0	●
2060M 120	6.0	3.0	80	12.0	6.0	●
2080M 140	8.0	4.0	90	14.0	8.0	●
2100M 180	10.0	5.0	100	18.0	10.0	●
2120M 220	12.0	6.0	110	22.0	12.0	●

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSB 4...M

4-зубая сферическая фреза средней длины



RE		
DC≤6	±0.005
DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

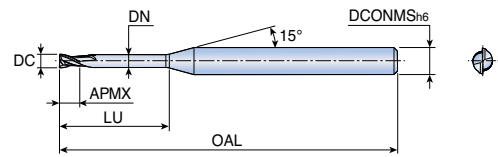
Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSB	4040M 060 100	4.0	2.0	70	6.0	10	3.9	6.0	●
	4050M 075 150	5.0	2.5	80	7.5	15	4.9	6.0	●
	4060M 090 170	6.0	3.0	80	9.0	17	5.9	6.0	●
	4080M 120 200	8.0	4.0	90	12.0	20	7.9	8.0	●
	4100M 150 250	10.0	5.0	100	15.0	25	9.9	10.0	●
	4120M 180 300	12.0	6.0	110	18.0	30	11.9	12.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 2

HARDMILL

2-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

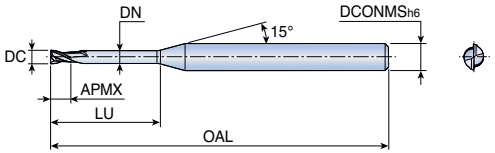
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF	**2003 004 010**	0.006-0.010	0.3	45	0.4	1.0	0.27	4.0	●
	2003 004 015	0.006-0.010	0.3	45	0.4	1.5	0.27	4.0	●
	2003 004 020	0.006-0.010	0.3	45	0.4	2.0	0.27	4.0	●
	2003 004 025	0.006-0.010	0.3	45	0.4	2.5	0.27	4.0	●
	2003 004 030	0.006-0.010	0.3	45	0.4	3.0	0.27	4.0	●
	2003 004 040	0.005-0.008	0.3	45	0.4	4.0	0.27	4.0	●
	2003 004 050	0.005-0.008	0.3	45	0.4	5.0	0.27	4.0	●
	2004 006 010	0.006-0.010	0.4	45	0.6	1.0	0.37	4.0	●
	2004 006 015	0.006-0.010	0.4	45	0.6	1.5	0.37	4.0	●
	2004 006 020	0.006-0.010	0.4	45	0.6	2.0	0.37	4.0	●
	2004 006 025	0.006-0.010	0.4	45	0.6	2.5	0.37	4.0	●
	2004 006 030	0.006-0.010	0.4	45	0.6	3.0	0.37	4.0	●
	2004 006 040	0.006-0.010	0.4	45	0.6	4.0	0.37	4.0	●
	2004 006 050	0.005-0.008	0.4	45	0.6	5.0	0.37	4.0	●
	2004 006 060	0.005-0.008	0.4	45	0.6	6.0	0.37	4.0	●
	2005 007 010	0.006-0.010	0.5	45	0.7	1.0	0.45	4.0	●
	2005 007 015	0.006-0.010	0.5	45	0.7	1.5	0.45	4.0	●
	2005 007 020	0.006-0.010	0.5	45	0.7	2.0	0.45	4.0	●
	2005 007 025	0.006-0.009	0.5	45	0.7	2.5	0.45	4.0	●
	2005 007 030	0.006-0.009	0.5	45	0.7	3.0	0.45	4.0	●
	2005 007 040	0.006-0.008	0.5	45	0.7	4.0	0.45	4.0	●
	2005 007 050	0.006-0.008	0.5	45	0.7	5.0	0.45	4.0	●
	2005 007 060	0.005-0.007	0.5	45	0.7	6.0	0.45	4.0	●
	2005 007 080	0.005-0.007	0.5	45	0.7	8.0	0.45	4.0	●
	2006 009 020	0.008-0.013	0.6	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
	2006 009 030	0.008-0.013	0.6	45	0.9	3.0	0.55	4.0	●
	2006 009 040	0.008-0.013	0.6	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
	2006 009 050	0.008-0.013	0.6	45	0.9	5.0	0.55	4.0	●
	2006 009 060	0.008-0.013	0.6	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
	2006 009 080	0.006-0.010	0.6	45	0.9	8.0	0.55	4.0	●
	2006 009 100	0.006-0.010	0.6	45	0.9	10.0	0.55	4.0	●
	2007 012 020	0.008-0.013	0.7	45	1.2	2.0	0.65	4.0	●
	2007 012 040	0.008-0.013	0.7	45	1.2	4.0	0.65	4.0	●
	2007 012 060	0.008-0.013	0.7	45	1.2	6.0	0.65	4.0	●
	2007 012 080	0.008-0.013	0.7	45	1.2	8.0	0.65	4.0	●
	2007 012 100	0.006-0.010	0.7	45	1.2	10.0	0.65	4.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 2

HARDMILL

2-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF 2007 012 120	0.006-0.010	0.7	45	1.2	12.0	0.65	4.0	●
2008 012 020	0.007-0.015	0.8	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 012 030	0.007-0.015	0.8	45	1.2	3.0	0.75	4.0	●
2008 012 040	0.007-0.015	0.8	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 012 050	0.007-0.015	0.8	45	1.2	5.0	0.75	4.0	●
2008 012 060	0.007-0.015	0.8	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 012 080	0.007-0.013	0.8	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●
2008 012 100	0.007-0.012	0.8	45	1.2	10.0	0.73	4.0	●
2008 012 120	0.007-0.012	0.8	45	1.2	12.0	0.73	4.0	●
2010 015 030	0.009-0.020	1.0	50	1.5	3.0	0.97	4.0	●
2010 015 040	0.009-0.020	1.0	50	1.5	4.0	0.97	4.0	●
2010 015 050	0.009-0.018	1.0	50	1.5	5.0	0.97	4.0	●
2010 015 060	0.009-0.018	1.0	50	1.5	6.0	0.97	4.0	●
2010 015 070	0.009-0.018	1.0	50	1.5	7.0	0.97	4.0	●
2010 015 080	0.009-0.018	1.0	50	1.5	8.0	0.95	4.0	●
2010 015 100	0.009-0.016	1.0	50	1.5	10.0	0.95	4.0	●
2010 015 120	0.008-0.014	1.0	50	1.5	12.0	0.93	4.0	●
2010 015 140	0.008-0.014	1.0	50	1.5	14.0	0.93	4.0	●
2010 015 160	0.008-0.014	1.0	50	1.5	16.0	0.91	4.0	●
2010 015 180	0.008-0.012	1.0	55	1.5	18.0	0.91	4.0	●
2010 015 200	0.008-0.012	1.0	55	1.5	20.0	0.85	4.0	●
2012 018 040	0.010-0.020	1.2	50	1.8	4.0	1.17	4.0	●
2012 018 060	0.010-0.020	1.2	50	1.8	6.0	1.17	4.0	●
2012 018 080	0.010-0.020	1.2	50	1.8	8.0	1.15	4.0	●
2012 018 100	0.010-0.019	1.2	50	1.8	10.0	1.15	4.0	●
2012 018 120	0.010-0.018	1.2	50	1.8	12.0	1.15	4.0	●
2012 018 160	0.010-0.018	1.2	50	1.8	16.0	1.13	4.0	●
2015 023 040	0.015-0.025	1.5	50	2.3	4.0	1.47	4.0	●
2015 023 060	0.015-0.025	1.5	50	2.3	6.0	1.47	4.0	●
2015 023 080	0.015-0.025	1.5	50	2.3	8.0	1.45	4.0	●
2015 023 100	0.015-0.025	1.5	50	2.3	10.0	1.45	4.0	●
2015 023 120	0.013-0.025	1.5	50	2.3	12.0	1.43	4.0	●
2015 023 140	0.013-0.025	1.5	50	2.3	14.0	1.43	4.0	●
2015 023 160	0.011-0.015	1.5	50	2.3	16.0	1.41	4.0	●
2015 023 180	0.011-0.015	1.5	55	2.3	18.0	1.41	4.0	●
2015 023 200	0.011-0.015	1.5	55	2.3	20.0	1.41	4.0	●

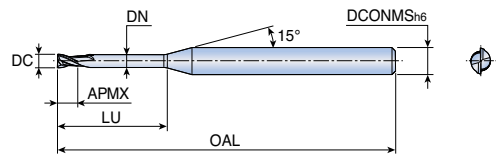
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSF 2

HARDMILL

2-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

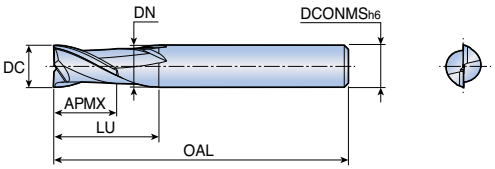
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF 2020 030 040	0.018-0.040	2.0	50	3.0	4	1.95	4.0	●
2020 030 060	0.018-0.040	2.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 030 080	0.018-0.040	2.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 030 100	0.018-0.040	2.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 030 120	0.016-0.025	2.0	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 030 140	0.016-0.025	2.0	50	3.0	14	1.93	4.0	●
2020 030 160	0.015-0.022	2.0	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 030 180	0.015-0.022	2.0	55	3.0	18	1.91	4.0	●
2020 030 200	0.013-0.019	2.0	55	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 030 250	0.013-0.019	2.0	60	3.0	25	1.91	4.0	●
2020 030 300	0.010-0.015	2.0	70	3.0	30	1.91	4.0	●
2025 040 080	0.019-0.045	2.5	50	4.0	8	2.4	4.0	●
2025 040 100	0.019-0.045	2.5	50	4.0	10	2.4	4.0	●
2025 040 120	0.017-0.040	2.5	50	4.0	12	2.4	4.0	●
2025 040 160	0.015-0.030	2.5	50	4.0	16	2.4	4.0	●
2025 040 200	0.013-0.020	2.5	55	4.0	20	2.4	4.0	●
2030 045 080	0.021-0.060	3.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 045 100	0.021-0.060	3.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 045 120	0.018-0.050	3.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 045 140	0.018-0.045	3.0	55	4.5	14	2.85	6.0	●
2030 045 160	0.018-0.045	3.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 045 180	0.015-0.040	3.0	60	4.5	18	2.85	6.0	●
2030 045 200	0.015-0.040	3.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 045 250	0.015-0.040	3.0	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 045 300	0.015-0.038	3.0	70	4.5	30	2.85	6.0	●
2030 045 350	0.015-0.038	3.0	75	4.5	35	2.85	6.0	●
2030 045 400	0.015-0.030	3.0	80	4.5	40	2.85	6.0	●
2040 060 100	0.030-0.075	4.0	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 060 120	0.030-0.075	4.0	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 060 160	0.030-0.075	4.0	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 060 200	0.030-0.070	4.0	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 060 250	0.030-0.070	4.0	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 060 300	0.030-0.070	4.0	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 060 350	0.030-0.068	4.0	75	6.0	35	3.9	6.0	●
2040 060 400	0.030-0.068	4.0	80	6.0	40	3.9	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 2

HARDMILL

2-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF 2050 080 150	0.056-0.090	5.0	60	8	15	4.8	6.0	●
2050 080 300	0.056-0.090	5.0	90	8	30	4.8	6.0	●
2060 090 150	0.067-0.100	6.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 090 200	0.067-0.100	6.0	80	9	20	5.9	6.0	●
2060 090 300	0.067-0.100	6.0	90	9	30	5.9	6.0	●
2080 120 200	0.090-0.120	8.0	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 120 300	0.090-0.120	8.0	80	12	30	7.9	8.0	●
2080 120 400	0.090-0.120	8.0	100	12	40	7.9	8.0	●
2100 150 250	0.117-0.130	10.0	70	15	25	9.9	10.0	●
2100 150 350	0.117-0.130	10.0	85	15	35	9.9	10.0	●
2100 150 450	0.117-0.130	10.0	100	15	45	9.9	10.0	●
2120 180 300	0.126-0.168	12.0	80	18	30	11.9	12.0	●
2120 180 400	0.126-0.168	12.0	100	18	40	11.9	12.0	●
2120 180 500	0.126-0.168	12.0	120	18	50	11.9	12.0	●

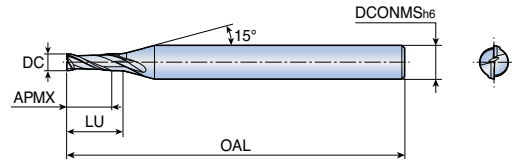
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSF 2...M

HARDMILL

2-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

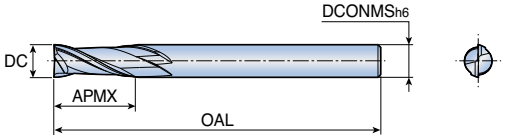
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSF 2003M 003	0.006-0.010	0.3	45	0.3	0.6	4.0	●
2003M 006	0.006-0.010	0.3	45	0.6	0.9	4.0	●
2004M 004	0.006-0.010	0.4	45	0.4	0.7	4.0	●
2004M 008	0.006-0.010	0.4	45	0.8	1.1	4.0	●
2005M 005	0.006-0.010	0.5	45	0.5	0.8	4.0	●
2005M 010	0.006-0.010	0.5	45	1.0	1.3	4.0	●
2006M 006	0.008-0.013	0.6	45	0.6	0.9	4.0	●
2006M 012	0.008-0.013	0.6	45	1.2	1.5	4.0	●
2008M 008	0.007-0.015	0.8	45	0.8	1.2	4.0	●
2008M 016	0.007-0.015	0.8	45	1.6	2	4.0	●
2010M 025	0.009-0.020	1.0	50	2.5	4	6.0	●
2012M 030	0.010-0.020	1.2	50	3.0	5	6.0	●
2015M 040	0.015-0.025	1.5	50	4.0	6	6.0	●
2020M 060	0.018-0.040	2.0	50	6.0	8	6.0	●
2025M 070	0.019-0.045	2.5	50	7.0	9	6.0	●
2030M 080	0.021-0.060	3.0	60	8.0	10	6.0	●
2040M 100	0.030-0.075	4.0	60	10.0	13	6.0	●
2050M 130	0.056-0.090	5.0	60	13.0	16	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 2...M

HARDMILL

2-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSF 2060M 150	0.067-0.100	6.0	60	15.0	6.0	●
2080M 200	0.090-0.120	8.0	65	20.0	8.0	●
2100M 250	0.117-0.130	10.0	70	25.0	10.0	●
2120M 300	0.126-0.168	12.0	80	30.0	12.0	●

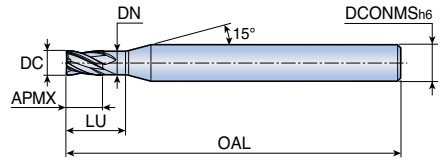
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSF 4

HARDMILL

4-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

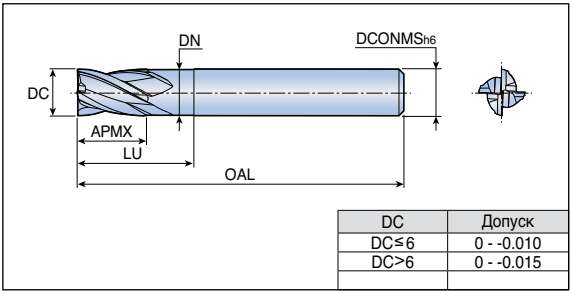
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF 4010 015 030	0.009-0.020	1.0	50	1.5	3	0.97	4.0	●
4010 015 040	0.009-0.020	1.0	50	1.5	4	0.97	4.0	●
4010 015 060	0.009-0.018	1.0	50	1.5	6	0.97	4.0	●
4010 015 080	0.009-0.018	1.0	50	1.5	8	0.97	4.0	●
4010 015 100	0.009-0.016	1.0	50	1.5	10	0.97	4.0	●
4015 025 040	0.015-0.025	1.5	50	2.5	4	1.45	4.0	●
4015 025 060	0.015-0.025	1.5	50	2.5	6	1.45	4.0	●
4015 025 080	0.015-0.025	1.5	50	2.5	8	1.45	4.0	●
4015 025 100	0.015-0.025	1.5	50	2.5	10	1.45	4.0	●
4015 025 120	0.013-0.025	1.5	50	2.5	12	1.45	4.0	●
4015 025 160	0.011-0.015	1.5	50	2.5	16	1.45	4.0	●
4020 030 060	0.018-0.040	2.0	50	3.0	6	1.95	4.0	●
4020 030 080	0.018-0.040	2.0	50	3.0	8	1.95	4.0	●
4020 030 100	0.018-0.040	2.0	50	3.0	10	1.95	4.0	●
4020 030 120	0.016-0.025	2.0	50	3.0	12	1.95	4.0	●
4020 030 160	0.015-0.022	2.0	50	3.0	16	1.95	4.0	●
4020 030 200	0.013-0.019	2.0	50	3.0	20	1.95	4.0	●
4030 045 080	0.021-0.060	3.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
4030 045 100	0.021-0.060	3.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
4030 045 120	0.018-0.050	3.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
4030 045 160	0.018-0.045	3.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
4030 045 200	0.015-0.040	3.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●
4040 060 100	0.030-0.075	4.0	55	6.0	10	3.90	6.0	●
4040 060 120	0.030-0.075	4.0	55	6.0	12	3.90	6.0	●
4040 060 160	0.030-0.075	4.0	55	6.0	16	3.90	6.0	●
4040 060 200	0.030-0.070	4.0	60	6.0	20	3.90	6.0	●
4040 060 250	0.030-0.070	4.0	60	6.0	25	3.90	6.0	●
4050 080 150	0.056-0.090	5.0	60	8.0	15	4.80	6.0	●
4050 080 300	0.056-0.090	5.0	90	8.0	30	4.80	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 4

HARDMILL

4-зубая плоская фреза с удлиненной шейкой



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSF	**4060 090 150**	0.067-0.100	6.0	60	9	15	5.9	6.0	●
	4060 090 200	0.067-0.100	6.0	80	9	20	5.9	6.0	●
	4060 090 300	0.067-0.100	6.0	100	9	30	5.9	6.0	●
	4080 120 200	0.090-0.120	8.0	65	12	20	7.9	8.0	●
	4080 120 300	0.090-0.120	8.0	80	12	30	7.9	8.0	●
	4080 120 400	0.090-0.120	8.0	100	12	40	7.9	8.0	●
	4100 150 250	0.117-0.130	10.0	70	15	25	9.9	10.0	●
	4100 150 350	0.117-0.130	10.0	80	15	35	9.9	10.0	●
	4100 150 450	0.117-0.130	10.0	100	15	45	9.9	10.0	●
	4120 180 300	0.126-0.168	12.0	80	18	30	11.9	12.0	●
	4120 180 400	0.126-0.168	12.0	100	18	40	11.9	12.0	●
	4120 180 500	0.126-0.168	12.0	120	18	50	11.9	12.0	●

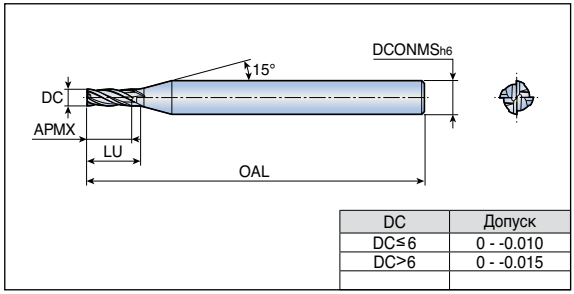
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSF 4...M

HARDMILL

4-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

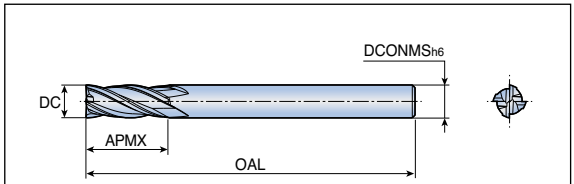
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSF 4010M 025	0.009-0.020	1.0	50	2.5	3	6.0	●
4012M 030	0.010-0.020	1.2	50	3.0	4	6.0	●
4015M 040	0.015-0.025	1.5	50	4.0	5	6.0	●
4020M 060	0.018-0.040	2.0	50	6.0	7	6.0	●
4025M 070	0.019-0.045	2.5	50	7.0	8.5	6.0	●
4030M 080	0.021-0.060	3.0	60	8.0	9.5	6.0	●
4035M 090	0.026-0.068	3.5	60	9.0	11	6.0	●
4040M 100	0.030-0.075	4.0	60	10.0	12	6.0	●
4050M 130	0.056-0.090	5.0	60	13.0	15.5	6.0	●
4070M 180	0.079-0.110	7.0	65	18.0	22	8.0	●
4090M 220	0.104-0.125	9.0	70	22.0	25	10.0	●
4110M 280	0.122-0.149	11.0	80	28.0	33	12.0	●

●: Стандартная позиция

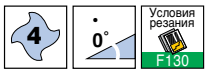
HSF 4...M

HARDMILL

4-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015



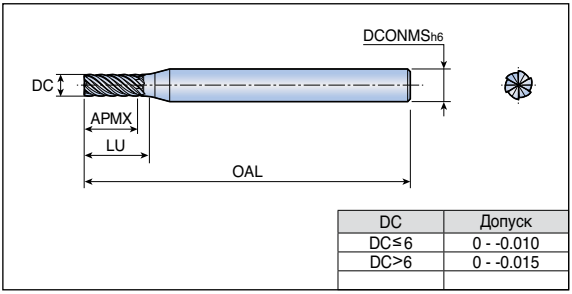
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSF 4060M 150	0.067-0.100	6.0	60	15.0	6.0	●
4080M 200	0.090-0.120	8.0	65	20.0	8.0	●
4100M 250	0.117-0.130	10.0	70	25.0	10.0	●
4120M 300	0.126-0.168	12.0	80	30.0	12.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 6...M

HARDMILL

6-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

• Чистовая

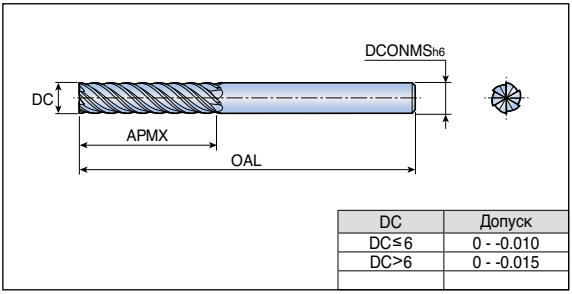
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSF	6030M 080	0.010-0.030	3.0	50	8	10	6.0	●
	6040M 100	0.010-0.050	4.0	60	10	12	6.0	●
	6050M 150	0.020-0.050	5.0	60	15	17	6.0	●
	6060M 150	0.038-0.050	6.0	60	15	-	6.0	●
	6080M 200	0.045-0.060	8.0	65	20	-	8.0	●
	6100M 220	0.045-0.060	10.0	70	22	-	10.0	●
	6120M 260	0.053-0.070	12.0	80	26	-	12.0	●

●: Стандартная позиция

HSF 6...XLT

HARDMILL

6-зубая плоская сверхдлинная фреза



DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

• Чистовая

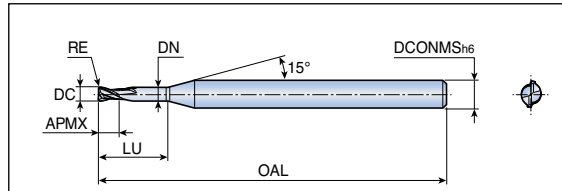
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSF	6050XLT 250	0.03-0.05	5.0	80	25	6.0	●
	6060XLT 250	0.03-0.05	6.0	80	25	6.0	●
	6080XLT 350	0.04-0.06	8.0	90	35	8.0	●
	6100XLT 450	0.04-0.06	10.0	100	45	10.0	●
	6120XLT 550	0.05-0.07	12.0	110	55	12.0	●

●: Стандартная позиция

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2003 005 010	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	1.0	0.27	4.0	●
2003 005 020	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	2.0	0.27	4.0	●
2003 005 030	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.4	3.0	0.27	4.0	●
2004 005 010	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	1.0	0.37	4.0	●
2004 005 015	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	1.5	0.37	4.0	●
2004 005 025	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	2.5	0.37	4.0	●
2004 005 030	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	3.0	0.37	4.0	●
2004 005 040	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.6	4.0	0.37	4.0	●
2005 005 010	0.006-0.010	0.5	0.05	45	0.7	1.0	0.45	4.0	●
2005 005 015	0.006-0.010	0.5	0.05	45	0.7	1.5	0.45	4.0	●
2005 005 025	0.006-0.009	0.5	0.05	45	0.7	2.5	0.45	4.0	●
2005 005 030	0.006-0.009	0.5	0.05	45	0.7	3.0	0.45	4.0	●
2005 005 040	0.006-0.008	0.5	0.05	45	0.7	4.0	0.45	4.0	●
2006 005 020	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 005 040	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 005 060	0.008-0.013	0.6	0.05	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2006 010 020	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 010 040	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 010 060	0.008-0.013	0.6	0.10	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2006 020 020	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	2.0	0.55	4.0	●
2006 020 040	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	4.0	0.55	4.0	●
2006 020 060	0.008-0.013	0.6	0.20	45	0.9	6.0	0.55	4.0	●
2008 005 020	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 005 040	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 005 060	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 005 080	0.007-0.013	0.8	0.05	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●
2008 010 020	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 010 040	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 010 060	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 010 080	0.007-0.013	0.8	0.10	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●
2008 020 020	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	2.0	0.75	4.0	●
2008 020 040	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	4.0	0.75	4.0	●
2008 020 060	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.2	6.0	0.75	4.0	●
2008 020 080	0.007-0.013	0.8	0.20	45	1.2	8.0	0.73	4.0	●

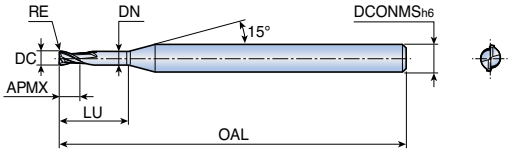
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



RE	±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2010 005 030	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 005 040	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 005 060	0.009-0.018	1.0	0.05	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 005 080	0.009-0.018	1.0	0.05	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 005 100	0.009-0.016	1.0	0.05	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 010 030	0.009-0.020	1.0	0.10	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 010 040	0.009-0.020	1.0	0.10	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 010 060	0.009-0.018	1.0	0.10	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 010 080	0.009-0.018	1.0	0.10	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 010 100	0.009-0.016	1.0	0.10	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 020 030	0.009-0.020	1.0	0.20	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 020 040	0.009-0.020	1.0	0.20	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 020 060	0.009-0.018	1.0	0.20	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 020 080	0.009-0.018	1.0	0.20	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 020 100	0.009-0.016	1.0	0.20	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2010 030 030	0.009-0.020	1.0	0.30	50	2.0	3	0.97	4.0	●
2010 030 040	0.009-0.020	1.0	0.30	50	2.0	4	0.97	4.0	●
2010 030 060	0.009-0.018	1.0	0.30	50	2.0	6	0.97	4.0	●
2010 030 080	0.009-0.018	1.0	0.30	50	2.0	8	0.95	4.0	●
2010 030 100	0.009-0.016	1.0	0.30	50	2.0	10	0.95	4.0	●
2012 010 040	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 010 060	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 010 080	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 010 100	0.010-0.019	1.2	0.10	50	2.2	10	1.15	4.0	●
2012 020 040	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 020 060	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 020 080	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 020 100	0.010-0.019	1.2	0.20	50	2.2	10	1.15	4.0	●
2012 030 040	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	4	1.17	4.0	●
2012 030 060	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	6	1.17	4.0	●
2012 030 080	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.2	8	1.15	4.0	●
2012 030 100	0.010-0.019	1.2	0.30	50	2.2	10	1.15	4.0	●

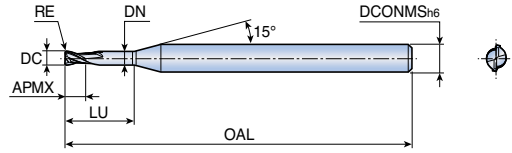
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2015 005 060	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 005 080	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 005 100	0.015-0.025	1.5	0.05	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 005 120	0.013-0.025	1.5	0.05	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 010 040	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 010 060	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 010 080	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 010 100	0.015-0.025	1.5	0.10	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 010 120	0.013-0.025	1.5	0.10	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 020 040	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 020 060	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 020 080	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 020 100	0.015-0.025	1.5	0.20	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 020 120	0.013-0.025	1.5	0.20	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 030 040	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 030 060	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 030 080	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 030 100	0.015-0.025	1.5	0.30	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 030 120	0.013-0.025	1.5	0.30	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2015 050 040	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	4	1.47	4.0	●
2015 050 060	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	6	1.47	4.0	●
2015 050 080	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	8	1.45	4.0	●
2015 050 100	0.015-0.025	1.5	0.50	50	2.5	10	1.45	4.0	●
2015 050 120	0.013-0.025	1.5	0.50	50	2.5	12	1.43	4.0	●
2020 010 060	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 010 080	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 010 100	0.018-0.040	2.0	0.10	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 010 120	0.016-0.025	2.0	0.10	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 010 160	0.015-0.022	2.0	0.10	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 010 200	0.013-0.019	2.0	0.10	50	3.0	20	1.91	4.0	●

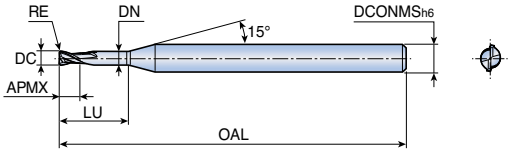
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2020 020 060	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 020 080	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 020 100	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 020 120	0.016-0.025	2.0	0.2	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 020 160	0.015-0.022	2.0	0.2	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 020 200	0.013-0.019	2.0	0.2	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 030 060	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 030 080	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 030 100	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 030 120	0.016-0.025	2.0	0.3	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 030 160	0.015-0.022	2.0	0.3	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 030 200	0.013-0.019	2.0	0.3	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2020 050 060	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	6	1.95	4.0	●
2020 050 080	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	8	1.95	4.0	●
2020 050 100	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	10	1.95	4.0	●
2020 050 120	0.016-0.025	2.0	0.5	50	3.0	12	1.93	4.0	●
2020 050 160	0.015-0.022	2.0	0.5	50	3.0	16	1.91	4.0	●
2020 050 200	0.013-0.019	2.0	0.5	50	3.0	20	1.91	4.0	●
2025 020 080	0.019-0.045	2.5	0.2	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 020 100	0.019-0.045	2.5	0.2	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 020 120	0.017-0.040	2.5	0.2	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 020 160	0.015-0.030	2.5	0.2	55	3.5	16	2.4	4.0	●
2025 030 080	0.019-0.045	2.5	0.3	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 030 100	0.019-0.045	2.5	0.3	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 030 120	0.017-0.040	2.5	0.3	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 030 160	0.015-0.030	2.5	0.3	55	3.5	16	2.4	4.0	●
2025 050 080	0.019-0.045	2.5	0.5	55	3.5	8	2.4	4.0	●
2025 050 100	0.019-0.045	2.5	0.5	55	3.5	10	2.4	4.0	●
2025 050 120	0.017-0.040	2.5	0.5	55	3.5	12	2.4	4.0	●
2025 050 160	0.015-0.030	2.5	0.5	55	3.5	16	2.4	4.0	●

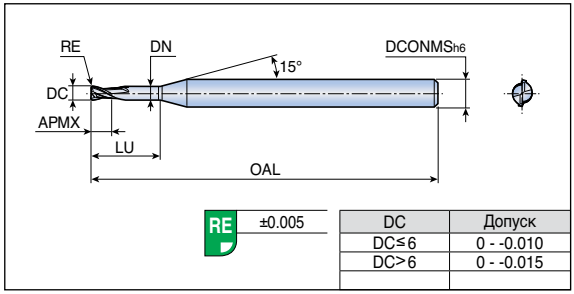
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2030 010 080	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 010 100	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 010 120	0.018-0.050	3.0	0.1	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 010 160	0.018-0.045	3.0	0.1	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 010 200	0.015-0.040	3.0	0.1	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 010 250	0.015-0.040	3.0	0.1	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 020 080	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 020 100	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 020 120	0.018-0.050	3.0	0.2	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 020 160	0.018-0.045	3.0	0.2	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 020 200	0.015-0.040	3.0	0.2	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 020 250	0.015-0.040	3.0	0.2	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 030 080	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 030 100	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 030 120	0.018-0.050	3.0	0.3	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 030 160	0.018-0.045	3.0	0.3	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 030 200	0.015-0.040	3.0	0.3	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 030 250	0.015-0.040	3.0	0.3	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 050 080	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 050 100	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 050 120	0.018-0.050	3.0	0.5	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 050 160	0.018-0.045	3.0	0.5	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 050 200	0.015-0.040	3.0	0.5	60	4.5	20	2.85	6.0	●
2030 050 250	0.015-0.040	3.0	0.5	60	4.5	25	2.85	6.0	●
2030 100 080	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4.5	8	2.85	6.0	●
2030 100 100	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4.5	10	2.85	6.0	●
2030 100 120	0.018-0.050	3.0	1.0	55	4.5	12	2.85	6.0	●
2030 100 160	0.018-0.045	3.0	1.0	55	4.5	16	2.85	6.0	●
2030 100 200	0.015-0.040	3.0	1.0	60	4.5	20	2.85	6.0	●

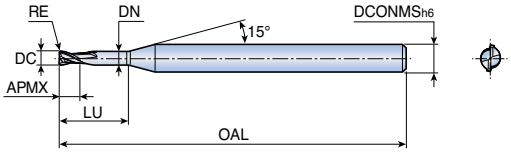
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2040 010 100	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 010 120	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 010 160	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 010 200	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 010 250	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 010 300	0.030-0.070	4.0	0.1	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 020 100	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 020 120	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 020 160	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 020 200	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 020 250	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 020 300	0.030-0.070	4.0	0.2	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 030 100	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 030 120	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 030 160	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 030 200	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 030 250	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 030 300	0.030-0.070	4.0	0.3	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 050 100	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 050 120	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 050 160	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 050 200	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 050 250	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6.0	25	3.9	6.0	●
2040 050 300	0.030-0.070	4.0	0.5	70	6.0	30	3.9	6.0	●
2040 100 100	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	10	3.9	6.0	●
2040 100 120	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	12	3.9	6.0	●
2040 100 160	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6.0	16	3.9	6.0	●
2040 100 200	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6.0	20	3.9	6.0	●
2040 100 250	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6.0	25	3.9	6.0	●

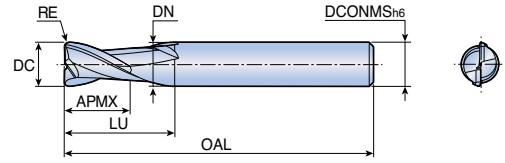
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 2

HARDMILL

2-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 2060 020 150	0.067-0.100	6.0	0.2	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 030 150	0.067-0.100	6.0	0.3	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 030 200	0.067-0.100	6.0	0.3	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 050 150	0.067-0.100	6.0	0.5	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 050 200	0.067-0.100	6.0	0.5	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 100 150	0.067-0.100	6.0	1.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 100 200	0.067-0.100	6.0	1.0	60	9	20	5.9	6.0	●
2060 150 150	0.067-0.100	6.0	1.5	60	9	15	5.9	6.0	●
2060 200 150	0.067-0.100	6.0	2.0	60	9	15	5.9	6.0	●
2080 020 200	0.090-0.120	8.0	0.2	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 030 200	0.090-0.120	8.0	0.3	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 050 200	0.090-0.120	8.0	0.5	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 100 200	0.090-0.120	8.0	1.0	65	12	20	7.9	8.0	●
2080 150 200	0.090-0.120	8.0	1.5	65	12	20	7.9	8.0	●
2100 020 250	0.117-0.130	10.0	0.2	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 030 250	0.117-0.130	10.0	0.3	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 050 250	0.117-0.130	10.0	0.5	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 100 250	0.117-0.130	10.0	1.0	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 150 250	0.117-0.130	10.0	1.5	75	15	25	9.9	10.0	●
2100 200 250	0.117-0.130	10.0	2.0	75	15	25	9.9	10.0	●
2120 030 280	0.126-0.168	12.0	0.3	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 050 280	0.126-0.168	12.0	0.5	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 100 280	0.126-0.168	12.0	1.0	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 150 280	0.126-0.168	12.0	1.5	85	18	28	11.9	12.0	●
2120 200 280	0.126-0.168	12.0	2.0	85	18	28	11.9	12.0	●

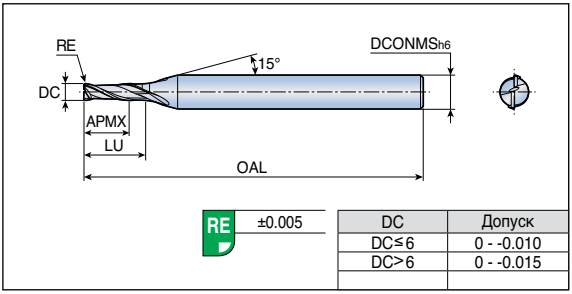
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 2...M

HARDMILL

2-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



RE	±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSR 2003M 002	0.006-0.010	0.3	0.02	45	0.6	0.9	4.0	●
2003M 005	0.006-0.010	0.3	0.05	45	0.6	0.9	4.0	●
2004M 005	0.006-0.010	0.4	0.05	45	0.8	1.1	4.0	●
2004M 010	0.006-0.010	0.4	0.10	45	0.8	1.1	4.0	●
2005M 005	0.006-0.010	0.5	0.05	45	1.0	1.3	4.0	●
2005M 010	0.006-0.010	0.5	0.10	45	1.0	1.3	4.0	●
2006M 005	0.008-0.013	0.6	0.05	45	1.2	1.5	4.0	●
2006M 010	0.008-0.013	0.6	0.10	45	1.2	1.5	4.0	●
2006M 020	0.008-0.013	0.6	0.20	45	1.2	1.5	4.0	●
2008M 005	0.007-0.015	0.8	0.05	45	1.6	2	4.0	●
2008M 010	0.007-0.015	0.8	0.10	45	1.6	2	4.0	●
2008M 020	0.007-0.015	0.8	0.20	45	1.6	2	4.0	●
2010M 005	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	3.5	6.0	●
2010M 010	0.009-0.020	1.0	0.10	50	2.0	3.5	6.0	●
2010M 020	0.009-0.020	1.0	0.20	50	2.0	3.5	6.0	●
2010M 030	0.009-0.020	1.0	0.30	50	2.0	3.5	6.0	●
2012M 005	0.010-0.020	1.2	0.05	50	2.5	4	6.0	●
2012M 010	0.010-0.020	1.2	0.10	50	2.5	4	6.0	●
2012M 020	0.010-0.020	1.2	0.20	50	2.5	4	6.0	●
2012M 030	0.010-0.020	1.2	0.30	50	2.5	4	6.0	●
2015M 005	0.015-0.025	1.5	0.05	50	3.0	5	6.0	●
2015M 010	0.015-0.025	1.5	0.10	50	3.0	5	6.0	●
2015M 020	0.015-0.025	1.5	0.20	50	3.0	5	6.0	●
2015M 030	0.015-0.025	1.5	0.30	50	3.0	5	6.0	●
2020M 010	0.018-0.040	2.0	0.10	50	5.0	7	6.0	●
2020M 020	0.018-0.040	2.0	0.20	50	5.0	7	6.0	●
2020M 030	0.018-0.040	2.0	0.30	50	5.0	7	6.0	●
2020M 040	0.018-0.040	2.0	0.40	50	5.0	7	6.0	●
2020M 050	0.018-0.040	2.0	0.50	50	5.0	7	6.0	●
2025M 010	0.019-0.045	2.5	0.10	60	7.0	9	6.0	●
2025M 020	0.019-0.045	2.5	0.20	60	7.0	9	6.0	●
2025M 030	0.019-0.045	2.5	0.30	60	7.0	9	6.0	●
2025M 050	0.019-0.045	2.5	0.50	60	7.0	9	6.0	●

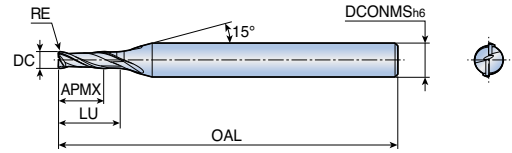
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 2...M

HARDMILL

2-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSR 2030M 010	0.021-0.06	3.0	0.1	60	8.0	10	6.0	●
2030M 020	0.021-0.06	3.0	0.2	60	8.0	10	6.0	●
2030M 030	0.021-0.06	3.0	0.3	60	8.0	10	6.0	●
2030M 050	0.021-0.06	3.0	0.5	60	8.0	10	6.0	●
2040M 010	0.03-0.075	4.0	0.1	70	10.0	13	6.0	●
2040M 020	0.03-0.075	4.0	0.2	70	10.0	13	6.0	●
2040M 030	0.03-0.075	4.0	0.3	70	10.0	13	6.0	●
2040M 050	0.03-0.075	4.0	0.5	70	10.0	13	6.0	●
2040M 100	0.03-0.075	4.0	1.0	70	10.0	13	6.0	●

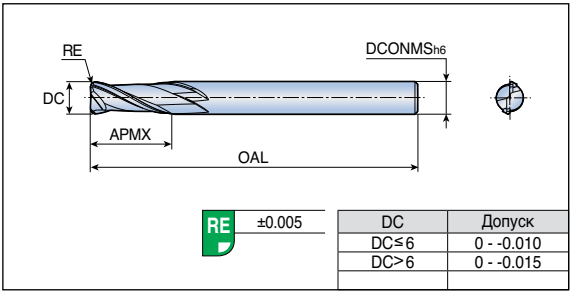
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 2...M

HARDMILL

2-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSR 2060M 020	0.067-0.100	6.0	0.2	90	15.0	6.0	●
2060M 030	0.067-0.100	6.0	0.3	90	15.0	6.0	●
2060M 050	0.067-0.100	6.0	0.5	90	15.0	6.0	●
2060M 100	0.067-0.100	6.0	1.0	90	15.0	6.0	●
2080M 010	0.090-0.120	8.0	0.1	100	20.0	8.0	●
2080M 020	0.090-0.120	8.0	0.2	100	20.0	8.0	●
2080M 030	0.090-0.120	8.0	0.3	100	20.0	8.0	●
2080M 050	0.090-0.120	8.0	0.5	100	20.0	8.0	●
2080M 100	0.090-0.120	8.0	1.0	100	20.0	8.0	●
2080M 200	0.090-0.120	8.0	2.0	100	20.0	8.0	●
2100M 020	0.117-0.130	10.0	0.2	100	25.0	10.0	●
2100M 030	0.117-0.130	10.0	0.3	100	25.0	10.0	●
2100M 050	0.117-0.130	10.0	0.5	100	25.0	10.0	●
2100M 100	0.117-0.130	10.0	1.0	100	25.0	10.0	●
2100M 200	0.117-0.130	10.0	2.0	100	25.0	10.0	●
2120M 020	0.126-0.168	12.0	0.2	110	30.0	12.0	●
2120M 030	0.126-0.168	12.0	0.3	110	30.0	12.0	●
2120M 050	0.126-0.168	12.0	0.5	110	30.0	12.0	●
2120M 100	0.126-0.168	12.0	1.0	110	30.0	12.0	●
2120M 200	0.126-0.168	12.0	2.0	110	30.0	12.0	●

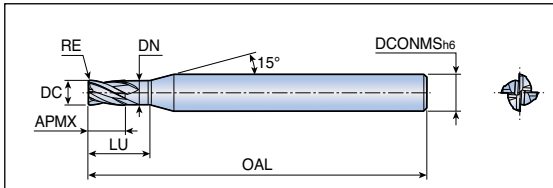
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 4

HARDMILL

4-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

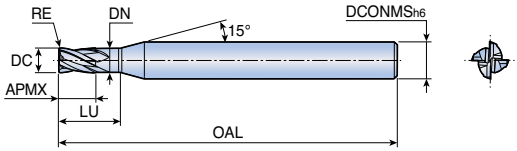
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR	**4010 010 030**	0.009-0.020	1.0	0.1	50	2.0	3	0.97	4.0	●
	4010 010 040	0.009-0.020	1.0	0.1	50	2.0	4	0.97	4.0	●
	4010 010 060	0.009-0.018	1.0	0.1	50	2.0	6	0.97	4.0	●
	4010 020 030	0.009-0.020	1.0	0.2	50	2.0	3	0.97	4.0	●
	4010 020 040	0.009-0.020	1.0	0.2	50	2.0	4	0.97	4.0	●
	4010 020 060	0.009-0.018	1.0	0.2	50	2.0	6	0.97	4.0	●
	4010 030 030	0.009-0.020	1.0	0.3	50	2.0	3	0.97	4.0	●
	4010 030 040	0.009-0.020	1.0	0.3	50	2.0	4	0.97	4.0	●
	4010 030 060	0.009-0.018	1.0	0.3	50	2.0	6	0.97	4.0	●
	4015 010 040	0.015-0.025	1.5	0.1	50	2.5	4	1.45	4.0	●
	4015 010 060	0.015-0.025	1.5	0.1	50	2.5	6	1.45	4.0	●
	4015 020 040	0.015-0.025	1.5	0.2	50	2.5	4	1.45	4.0	●
	4015 020 060	0.015-0.025	1.5	0.2	50	2.5	6	1.45	4.0	●
	4015 030 040	0.015-0.025	1.5	0.3	50	2.5	4	1.45	4.0	●
	4015 030 060	0.015-0.025	1.5	0.3	50	2.5	6	1.45	4.0	●
	4020 010 060	0.018-0.040	2.0	0.1	50	3.0	6	1.95	4.0	●
	4020 010 080	0.018-0.040	2.0	0.1	50	3.0	8	1.95	4.0	●
	4020 010 100	0.018-0.040	2.0	0.1	50	3.0	10	1.95	4.0	●
	4020 010 120	0.016-0.025	2.0	0.1	50	3.0	12	1.95	4.0	●
	4020 010 160	0.015-0.022	2.0	0.1	50	3.0	16	1.95	4.0	●
	4020 020 060	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	6	1.95	4.0	●
	4020 020 080	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	8	1.95	4.0	●
	4020 020 100	0.018-0.040	2.0	0.2	50	3.0	10	1.95	4.0	●
	4020 020 120	0.016-0.025	2.0	0.2	50	3.0	12	1.95	4.0	●
	4020 020 160	0.015-0.022	2.0	0.2	50	3.0	16	1.95	4.0	●
	4020 030 060	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	6	1.95	4.0	●
	4020 030 080	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	8	1.95	4.0	●
	4020 030 100	0.018-0.040	2.0	0.3	50	3.0	10	1.95	4.0	●
	4020 030 120	0.016-0.025	2.0	0.3	50	3.0	12	1.95	4.0	●
	4020 030 160	0.015-0.022	2.0	0.3	50	3.0	16	1.95	4.0	●
	4020 050 060	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	6	1.95	4.0	●
	4020 050 080	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	8	1.95	4.0	●
	4020 050 100	0.018-0.040	2.0	0.5	50	3.0	10	1.95	4.0	●
	4020 050 120	0.016-0.025	2.0	0.5	50	3.0	12	1.95	4.0	●
	4020 050 160	0.015-0.022	2.0	0.5	50	3.0	16	1.95	4.0	●

●: Стандартная позиция

HSR 4

HARDMILL

4-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 4030 010 080	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 010 100	0.021-0.060	3.0	0.1	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 010 120	0.018-0.050	3.0	0.1	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 010 160	0.018-0.045	3.0	0.1	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 010 200	0.015-0.040	3.0	0.1	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 010 250	0.015-0.040	3.0	0.1	60	4	25	2.85	6.0	●
4030 020 080	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 020 100	0.021-0.060	3.0	0.2	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 020 120	0.018-0.050	3.0	0.2	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 020 160	0.018-0.045	3.0	0.2	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 020 200	0.015-0.040	3.0	0.2	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 020 250	0.015-0.040	3.0	0.2	60	4	25	2.85	6.0	●
4030 030 080	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 030 100	0.021-0.060	3.0	0.3	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 030 120	0.018-0.050	3.0	0.3	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 030 160	0.018-0.045	3.0	0.3	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 030 200	0.015-0.040	3.0	0.3	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 030 250	0.015-0.040	3.0	0.3	60	4	25	2.85	6.0	●
4030 050 080	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 050 100	0.021-0.060	3.0	0.5	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 050 120	0.018-0.050	3.0	0.5	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 050 160	0.018-0.045	3.0	0.5	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 050 200	0.015-0.040	3.0	0.5	60	4	20	2.85	6.0	●
4030 050 250	0.015-0.040	3.0	0.5	60	4	25	2.85	6.0	●
4030 100 080	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4	8	2.85	6.0	●
4030 100 100	0.021-0.060	3.0	1.0	55	4	10	2.85	6.0	●
4030 100 120	0.018-0.050	3.0	1.0	55	4	12	2.85	6.0	●
4030 100 160	0.018-0.045	3.0	1.0	55	4	16	2.85	6.0	●
4030 100 200	0.015-0.040	3.0	1.0	60	4	20	2.85	6.0	●

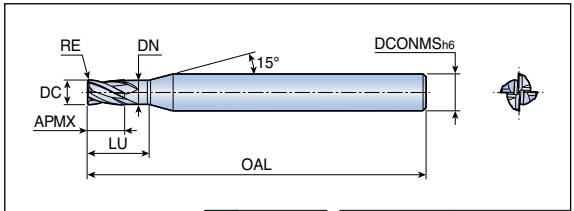
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 4

HARDMILL

4-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 4040 010 100	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 010 120	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 010 160	0.030-0.075	4.0	0.1	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 010 200	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 010 250	0.030-0.070	4.0	0.1	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 010 300	0.030-0.070	4.0	0.1	70	6	30	3.9	6.0	●
4040 020 100	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 020 120	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 020 160	0.030-0.075	4.0	0.2	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 020 200	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 020 250	0.030-0.070	4.0	0.2	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 020 300	0.030-0.070	4.0	0.2	70	6	30	3.9	6.0	●
4040 030 100	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 030 120	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 030 160	0.030-0.075	4.0	0.3	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 030 200	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 030 250	0.030-0.070	4.0	0.3	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 030 300	0.030-0.070	4.0	0.3	70	6	30	3.9	6.0	●
4040 050 100	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 050 120	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 050 160	0.030-0.075	4.0	0.5	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 050 200	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 050 250	0.030-0.070	4.0	0.5	60	6	25	3.9	6.0	●
4040 050 300	0.030-0.070	4.0	0.5	70	6	30	3.9	6.0	●
4040 100 100	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6	10	3.9	6.0	●
4040 100 120	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6	12	3.9	6.0	●
4040 100 160	0.030-0.075	4.0	1.0	55	6	16	3.9	6.0	●
4040 100 200	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6	20	3.9	6.0	●
4040 100 250	0.030-0.070	4.0	1.0	60	6	25	3.9	6.0	●

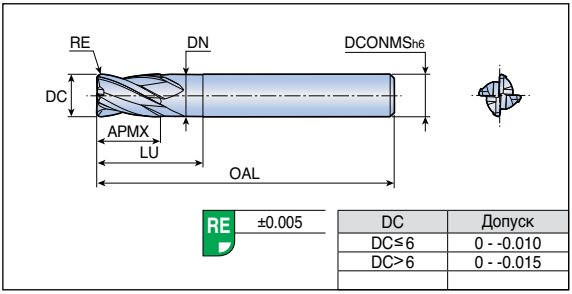
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSR 4

HARDMILL

4-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 4060 020 150	0.067-0.100	6.0	0.2	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 030 150	0.067-0.100	6.0	0.3	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 050 150	0.067-0.100	6.0	0.5	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 100 150	0.067-0.100	6.0	1.0	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 150 150	0.067-0.100	6.0	1.5	60	9	15	5.9	6.0	●
4060 200 150	0.067-0.100	6.0	2.0	60	9	15	5.9	6.0	●
4080 020 200	0.090-0.120	8.0	0.2	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 030 200	0.090-0.120	8.0	0.3	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 050 200	0.090-0.120	8.0	0.5	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 100 200	0.090-0.120	8.0	1.0	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 150 200	0.090-0.120	8.0	1.5	70	12	20	7.9	8.0	●
4080 200 200	0.090-0.120	8.0	2.0	70	12	20	7.9	8.0	●
4100 020 250	0.117-0.130	10.0	0.2	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 030 250	0.117-0.130	10.0	0.3	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 050 250	0.117-0.130	10.0	0.5	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 100 250	0.117-0.130	10.0	1.0	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 150 250	0.117-0.130	10.0	1.5	75	15	25	9.9	10.0	●
4100 200 250	0.117-0.130	10.0	2.0	75	15	25	9.9	10.0	●
4120 030 300	0.126-0.168	12.0	0.3	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 050 300	0.126-0.168	12.0	0.5	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 100 300	0.126-0.168	12.0	1.0	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 150 300	0.126-0.168	12.0	1.5	85	18	30	11.9	12.0	●
4120 200 300	0.126-0.168	12.0	2.0	85	18	30	11.9	12.0	●

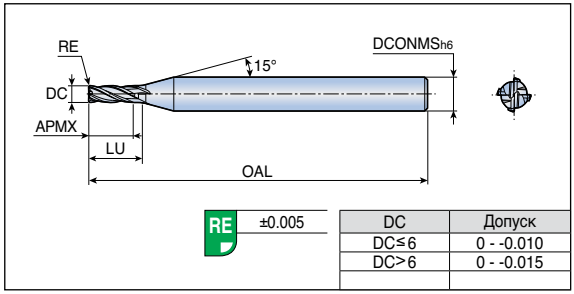
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HSR 4...M

HARDMILL

4-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

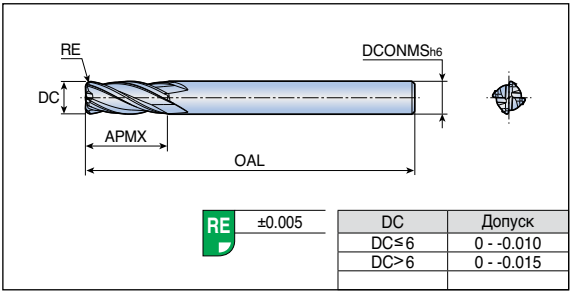
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5505
HSR 4010M 005	0.009-0.020	1.0	0.05	50	2.0	2.5	6.0	●
4010M 010	0.009-0.020	1.0	0.1	50	2.0	2.5	6.0	●
4010M 020	0.009-0.020	1.0	0.2	50	2.0	2.5	6.0	●
4010M 030	0.009-0.020	1.0	0.3	50	2.0	2.5	6.0	●
4012M 005	0.010-0.020	1.2	0.05	50	2.5	3	6.0	●
4012M 010	0.010-0.020	1.2	0.1	50	2.5	3	6.0	●
4012M 020	0.010-0.020	1.2	0.2	50	2.5	3	6.0	●
4012M 030	0.010-0.020	1.2	0.3	50	2.5	3	6.0	●
4015M 005	0.015-0.025	1.5	0.05	50	3.0	3.5	6.0	●
4015M 010	0.015-0.025	1.5	0.1	50	3.0	3.5	6.0	●
4015M 020	0.015-0.025	1.5	0.2	50	3.0	3.5	6.0	●
4020M 010	0.018-0.040	2.0	0.1	50	5.0	6	6.0	●
4020M 020	0.018-0.040	2.0	0.2	50	5.0	6	6.0	●
4020M 030	0.018-0.040	2.0	0.3	50	5.0	6	6.0	●
4020M 050	0.018-0.040	2.0	0.5	50	5.0	6	6.0	●
4025M 010	0.019-0.045	2.5	0.1	60	7.0	8	6.0	●
4025M 020	0.019-0.045	2.5	0.2	60	7.0	8	6.0	●
4025M 030	0.019-0.045	2.5	0.3	60	7.0	8	6.0	●
4025M 050	0.019-0.045	2.5	0.5	60	7.0	8	6.0	●
4030M 010	0.021-0.060	3.0	0.1	60	8.0	9.5	6.0	●
4030M 020	0.021-0.060	3.0	0.2	60	8.0	9.5	6.0	●
4030M 030	0.021-0.060	3.0	0.3	60	8.0	9.5	6.0	●
4030M 050	0.021-0.060	3.0	0.5	60	8.0	9.5	6.0	●
4040M 010	0.030-0.075	4.0	0.1	70	10.0	12	6.0	●
4040M 020	0.030-0.075	4.0	0.2	70	10.0	12	6.0	●
4040M 030	0.030-0.075	4.0	0.3	70	10.0	12	6.0	●
4040M 050	0.030-0.075	4.0	0.5	70	10.0	12	6.0	●
4040M 100	0.030-0.075	4.0	1.0	70	10.0	12	6.0	●

●: Стандартная позиция

HSR 4...M

HARDMILL

4-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSR 4060M 020	0.067-0.100	6.0	0.2	90	15	6.0	●
4060M 030	0.067-0.100	6.0	0.3	90	15	6.0	●
4060M 050	0.067-0.100	6.0	0.5	90	15	6.0	●
4060M 100	0.067-0.100	6.0	1.0	90	15	6.0	●
4060M 150	0.067-0.100	6.0	1.5	90	15	6.0	●
4060M 200	0.067-0.100	6.0	2.0	90	15	6.0	●
4080M 020	0.090-0.120	8.0	0.2	100	20	8.0	●
4080M 030	0.090-0.120	8.0	0.3	100	20	8.0	●
4080M 050	0.090-0.120	8.0	0.5	100	20	8.0	●
4080M 100	0.090-0.120	8.0	1.0	100	20	8.0	●
4080M 150	0.090-0.120	8.0	1.5	100	20	8.0	●
4080M 200	0.090-0.120	8.0	2.0	100	20	8.0	●
4100M 020	0.117-0.130	10.0	0.2	100	25	10.0	●
4100M 030	0.117-0.130	10.0	0.3	100	25	10.0	●
4100M 050	0.117-0.130	10.0	0.5	100	25	10.0	●
4100M 100	0.117-0.130	10.0	1.0	100	25	10.0	●
4100M 150	0.117-0.130	10.0	1.5	100	25	10.0	●
4100M 200	0.117-0.130	10.0	2.0	100	25	10.0	●
4120M 030	0.126-0.168	12.0	0.3	110	30	12.0	●
4120M 050	0.126-0.168	12.0	0.5	110	30	12.0	●
4120M 100	0.126-0.168	12.0	1.0	110	30	12.0	●
4120M 150	0.126-0.168	12.0	1.5	110	30	12.0	●
4120M 200	0.126-0.168	12.0	2.0	110	30	12.0	●

●: Стандартная позиция

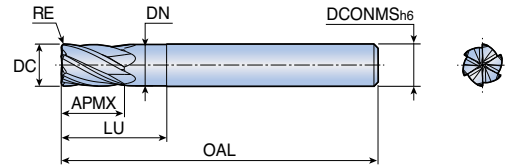
TaeguTec

HSR 6

HARDMILL

6-зубая фреза с радиусом при вершине и удлиненной шейкой

• Чистовая



RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5505
HSR 6060 050 150	0.038-0.050	6.0	0.5	60	9	15	5.8	6.0	●
6060 100 150	0.038-0.050	6.0	1.0	60	9	15	5.8	6.0	●
6080 050 200	0.045-0.060	8.0	0.5	70	12	20	7.8	8.0	●
6080 100 200	0.045-0.060	8.0	1.0	70	12	20	7.8	8.0	●
6100 050 250	0.045-0.060	10.0	0.5	75	15	25	9.8	10.0	●
6100 100 250	0.045-0.060	10.0	1.0	75	15	25	9.8	10.0	●
6120 050 300	0.053-0.070	12.0	0.5	85	18	30	11.6	12.0	●
6120 100 300	0.053-0.070	12.0	1.0	85	18	30	11.6	12.0	●

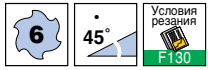
●: Стандартная позиция

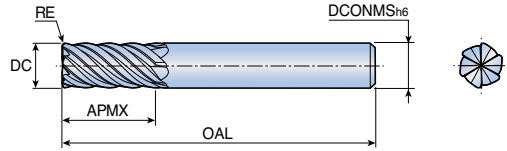
HSR 6...M

HARDMILL

6-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине

• Чистовая





RE ±0.005

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.010
DC>6	0 - -0.015

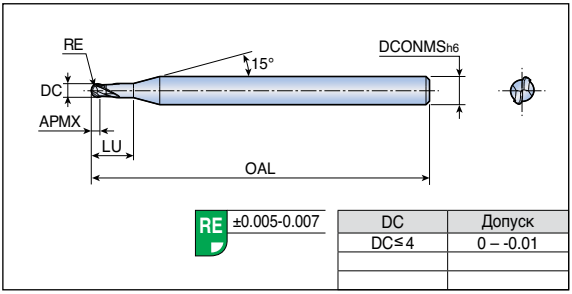
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5505
HSR 6060M 050	0.038-0.050	6.0	0.5	60	15	6.0	●
6060M 100	0.038-0.050	6.0	1.0	60	15	6.0	●
6080M 050	0.045-0.060	8.0	0.5	65	20	8.0	●
6080M 100	0.045-0.060	8.0	1.0	65	20	8.0	●
6100M 050	0.045-0.060	10.0	0.5	70	22	10.0	●
6100M 100	0.045-0.060	10.0	1.0	70	22	10.0	●
6100M 150	0.045-0.060	10.0	1.5	70	22	10.0	●
6120M 050	0.053-0.070	12.0	0.5	80	26	12.0	●
6120M 100	0.053-0.070	12.0	1.0	80	26	12.0	●
6120M 150	0.053-0.070	12.0	1.5	80	26	12.0	●

●: Стандартная позиция

HSB 2CBN

HARDMILL

2-зубая сферическая фреза CBN



RE ±0.005-0.007

DC	Допуск
DC≤4	0 – -0.01

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TB7015
HSB 2CBN 2004-1.5	0.007-0.009	0.4	0.2	48	0.3	1.5	4	●
2004-6.0	0.007-0.009	0.4	0.2	48	0.3	6.0	4	●
2006-1.5	0.013-0.014	0.6	0.3	48	0.5	1.5	4	●
2008-4.0	0.013-0.018	0.8	0.4	48	0.5	4.0	4	●
2010-2.5	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	2.5	4	●
2010-4.0	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	4.0	4	●
2010-6.0	0.022-0.028	1.0	0.5	48	0.7	6.0	4	●
2015-6.0	0.023-0.028	1.5	0.75	48	1.0	6.0	4	●
2020-4.0	0.032-0.040	2.0	1.0	50	1.2	4.0	4	●
2040-8.0	0.035-0.040	4.0	2.0	66	2.4	8.0	6	●

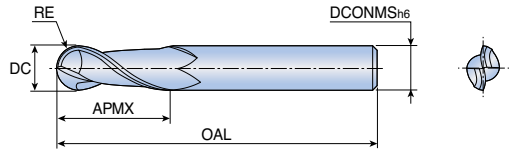
●: Стандартная позиция

TaeguTec

SBE 2...S

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза короткая



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.012
DC>6	0 - -0.015

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
SBE 2020S	2	1.0	50	3	6	●
2030S	3	1.5	50	4	6	●
2040S	4	2.0	54	5	6	●
2050S	5	2.5	54	6	6	●
2060S	6	3.0	54	7	6	●
2080S	8	4.0	58	9	8	●
2100S	10	5.0	66	11	10	●
2120S	12	6.0	73	12	12	●
2160S	16	8.0	82	16	16	●
2200S	20	10.0	92	20	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: SBEW 2...S)

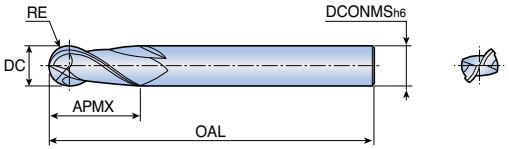
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SBE 2

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза средней длины



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.012
DC>6	0 - -0.015

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	UF10N
SBE 2010	1.0	0.5	50	1.5	4	●
2010-6	1.0	0.5	50	1.5	6	●
2015	1.5	0.75	50	2.3	4	●
2020	2.0	1.0	50	3.0	4	●
2020-6	2.0	1.0	50	3.0	6	●
2025	2.5	1.25	50	3.8	4	●
2025-6	2.5	1.25	50	3.8	6	●
2030	3.0	1.5	70	8.0	6	●
2040	4.0	2.0	70	8.0	6	●
2050	5.0	2.5	80	12.0	6	●
2060	6.0	3.0	80	12.0	6	●
2070	7.0	3.5	90	15.0	8	●
2080	8.0	4.0	90	15.0	8	●
2090	9.0	4.5	100	20.0	10	●
2100	10.0	5.0	100	20.0	10	●
2120	12.0	6.0	110	25.0	12	●
2140	14.0	7.0	120	30.0	12	●
2160	16.0	8.0	125	35.0	16	●
2180	18.0	9.0	150	40.0	20	●
2200	20.0	10.0	150	40.0	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: SBEW 2...)

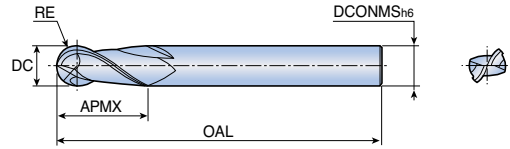
●: Стандартная позиция

TaeguTec

SBE 2...T

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза средней длины



RE	
DC≤6	±0.005
DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.012
DC>6	0 - -0.015

Обозначение		Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
SBE	**2010T**	1.0	0.5	50	1.5	4	●
	2010T-6	1.0	0.5	50	1.5	6	●
	2012T	1.2	0.6	50	1.8	4	●
	2015T	1.5	0.75	50	2.3	4	●
	2015T-5X70	1.5	0.75	70	5.0	6	●
	2015T-6	1.5	0.75	50	2.3	6	●
	2016T	1.6	0.8	50	2.4	4	●
	2020T	2.0	1.0	50	3.0	4	●
	2020T-6	2.0	1.0	50	3.0	6	●
	2020T-7X70	2.0	1.0	70	7.0	6	●
	2025T	2.5	1.25	50	3.8	4	●
	2025T-6	2.5	1.25	50	3.8	6	●
	2030T	3.0	1.5	70	8.0	6	●
	2030T-10X70	3.0	1.5	70	10.0	6	●
	2035T	3.5	1.75	70	8.0	6	●
	2040T	4.0	2.0	70	8.0	6	●
	2040T-12X70	4.0	2.0	70	12.0	6	●
	2045T	4.5	2.25	80	8.0	6	●
	2050T	5.0	2.5	80	12.0	6	●
	2050T-15X80	5.0	2.5	80	15.0	6	●
	2060T	6.0	3.0	80	12.0	6	●
	2060T-15X80	6.0	3.0	80	15.0	6	●
	2065T	6.5	3.25	90	12.0	8	●
	2070T	7.0	3.5	90	15.0	8	●
	2080T	8.0	4.0	90	15.0	8	●
	2080T-20X90	8.0	4.0	90	20.0	8	●
	2090T	9.0	4.5	100	20.0	10	●
	2100T	10.0	5.0	100	20.0	10	●
	2100T-25X100	10.0	5.0	100	25.0	10	●
	2110T	11.0	5.5	110	25.0	12	●
	2120T	12.0	6.0	110	25.0	12	●
	2120T-30X100	12.0	6.0	100	30.0	12	●
	2140T	14.0	7.0	120	30.0	12	●
	2150T	15.0	7.5	125	35.0	16	●
	2160T	16.0	8.0	125	35.0	16	●
	2180T	18.0	9.0	150	40.0	20	●
	2200T	20.0	10.0	150	40.0	20	●

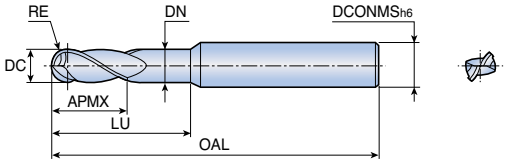
• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: SBEW 2...T)

●: Стандартная позиция

SBE 2...LT/L

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза удлиненная



RE		
DC≤6	±0.005
DC>6	±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.012
DC>6	0 - -0.015

Обозначение	Размеры (мм)							Сплавы	
	DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5515	UF10N ✱
SBE 2020LT	2	1.0	100	4	20	1.85	6	●	
2030LT	3	1.5	100	4	35	2.85	6	●	●
2040LT	4	2.0	100	6	35	3.85	6	●	●
2050LT	5	2.5	115	7	40	4.8	8	●	
2060LT	6	3.0	115	8	45	5.8	8	●	●
2060LT-6D	6	3.0	115	8	45	5.8	6	●	●
2060LT-6D WU	6	3.0	115	8	-	-	6	●	
2070LT	7	3.5	125	10	45	6.8	10	●	●
2080LT	8	4.0	125	12	55	7.8	10	●	●
2080LT-8D	8	4.0	125	12	55	7.8	8	●	●
2080LT-8D WU	8	4.0	125	12	-	-	8	●	
2090LT	9	4.5	140	15	65	8.8	10	●	●
2100LT	10	5.0	140	15	65	9.8	10	●	●
2100LT-WU	10	5.0	140	15	-	-	10	●	
2120LT	12	6.0	150	18	75	11.8	12	●	●
2120LT-WU	12	6.0	150	18	-	-	12	●	
2140LT	14	7.0	155	23	75	13.6	16	●	
2160LT	16	8.0	155	30	75	15.6	16	●	●
2160LT-WU	16	8.0	155	30	-	-	16	●	

• ✱ : SBE 2...L из фрезерного сплава UF10N (без T)

●: Стандартная позиция

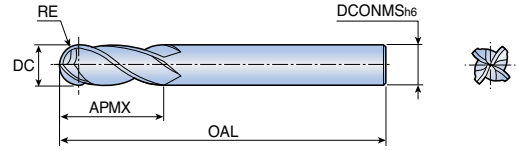
• **WU**: Без кромки за сферой

TaeguTec

SBE 4

APEXMILL

4-зубая сферическая фреза средней длины



RE		
	DC≤6	±0.005
	DC>6	±0.010

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

4 | 0° | Условия резания F130

Обозначение		Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	UF10N
SBE	**4060**	6	3	80	12	6	●
	4100	10	5	100	20	10	●
	4120	12	6	110	25	12	●
	4160	16	8	125	35	16	●
	4200	20	10	150	40	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: SBEW 4...)

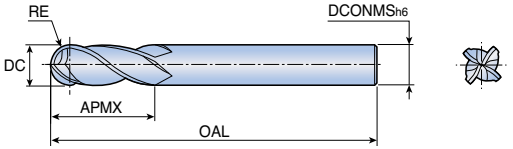
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SBE 4...T

APEXMILL

4-зубая сферическая фреза средней длины



RE		
DC≤6	±0.005	
DC>6	±0.010	

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

4 | 0° | Условия резания F130

Обозначение	Размеры (мм)					Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
SBE 4010T-6	1.0	0.5	50	2.5	6	●
4015T	1.5	0.75	50	4.0	4	●
4020T	2.0	1.0	50	5.0	6	●
4030T	3.0	1.5	57	8.0	6	●
4040T	4.0	2.0	70	8.0	6	●
4050T	5.0	2.5	80	12.0	6	●
4060T	6.0	3.0	80	12.0	6	●
4070T	7.0	3.5	90	15.0	8	●
4080T	8.0	4.0	90	15.0	8	●
4090T	9.0	4.5	100	20.0	10	●
4100T	10.0	5.0	100	20.0	10	●
4120T	12.0	6.0	110	25.0	12	●
4160T	16.0	8.0	125	35.0	16	●
4180T	18.0	9.0	150	40.0	20	●
4200T	20.0	10.0	150	40.0	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: SBEW 4...T)

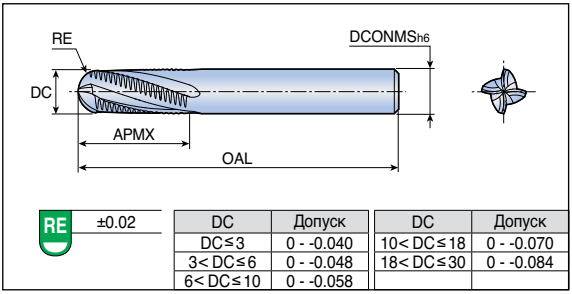
●: Стандартная позиция

TaeguTec

REB ...L

APEXMILL

3-4 зубая удлиненная сферическая черновая фреза



3-4 | 20° | Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤3	0 - -0.040	10< DC≤18	0 - -0.070
3< DC≤6	0 - -0.048	18< DC≤30	0 - -0.084
6< DC≤10	0 - -0.058		

Обозначение		Размеры (мм)						Сплав
		DC	NOF	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
REB	**3080L**	8	3	4	63	16	8	●
	4100L	10	4	5	72	22	10	●
	4120L	12	4	6	83	26	12	●
	4140L-14	14	4	7	83	26	14	●
	4160L	16	4	8	92	32	16	●
	4200L	20	4	10	104	38	20	●

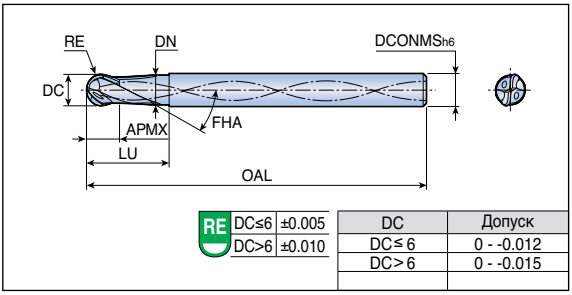
• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: REBW ....L)
• NOF: Число зубьев

●: Стандартная позиция

SBO 2...T

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза с подачей СОЖ



2 | Условия резания F130

RE DC≤6 ±0.005; DC>6 ±0.010

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.012
DC>6	0 - -0.015

Обозначение		Размеры (мм)								Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	FHA	DCONMS	TT5525
SBO	**2060T**	6	3	91	6	15	5	23.4	8	●
	2080T	8	4	91	8	20	7	30	8	●
	2100T	10	5	103	10	25	9	30	10	●
	2120T	12	6	118	12	30	11	30	12	●
	2140T	14	7	124	14	30	13	34	12	●

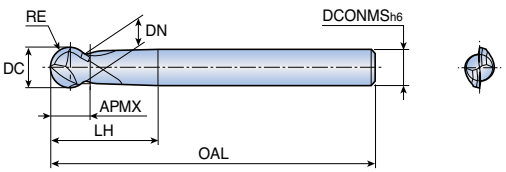
• FHA: Угол наклона спирали

●: Стандартная позиция

BES 2...T

APEXMILL

2-зубая сферическая фреза



RE ±0.01

DC	Допуск
Все	0 - -0.030

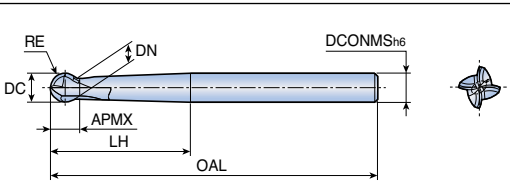
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LH	DN	DCONMS	TT5515
BES 2030T	3	1.5	80	3.3	28.5	2.52	6	●
2040T	4	2.0	80	4.1	28.5	3.35	6	●
2050T	5	2.5	80	5.4	38.0	4.19	6	●
2060T	6	3.0	100	6.1	28.0	5.03	6	●
2080T	8	4.0	100	8.2	33.0	6.71	8	●
2100T	10	5.0	100	9.7	40.0	8.39	10	●
2120T	12	6.0	110	12.3	49.0	10.06	12	●
2160T	16	8.0	155	15.4	58.0	13.42	16	●

●: Стандартная позиция

BES 4...T

APEXMILL

4-зубая сферическая фреза



RE ±0.01

DC	Допуск
Все	0 - -0.030

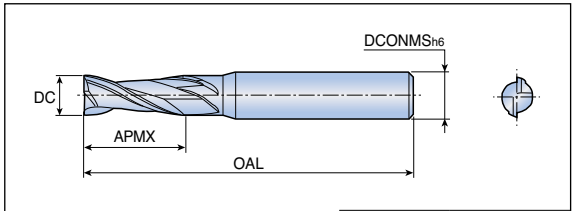
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LH	DN	DCONMS	TT5515
BES 4030T	3	1.5	80	3.3	28.5	2.52	6	●
4040T	4	2.0	80	4.1	28.5	3.35	6	●
4050T	5	2.5	80	5.4	38.0	4.19	6	●
4060T	6	3.0	100	6.1	28.0	5.03	6	●
4080T	8	4.0	100	8.2	33.0	6.71	8	●
4100T	10	5.0	100	9.7	40.0	8.39	10	●
4120T	12	6.0	110	12.3	49.0	10.06	12	●
4160T	16	8.0	155	15.4	58.0	13.42	16	●

●: Стандартная позиция

TSE 2...M

APEXMILL

2-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы		
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525	UF10
TSE 2010M-4	0.008-0.030	1.0	40	3	4	●	●	●
2010M	0.008-0.030	1.0	42	3	6	●	●	●
2012M	0.008-0.030	1.2	42	3	6	●		
2015M-4	0.008-0.030	1.5	40	4	4	●	●	●
2015M	0.008-0.030	1.5	42	4	6	●	●	●
2020M-4	0.010-0.030	2.0	40	6	4	●	●	●
2020M	0.010-0.030	2.0	42	6	6	●	●	●
2025M-4	0.010-0.030	2.5	40	8	4	●	●	●
2025M	0.010-0.030	2.5	42	8	6	●	●	●
2030M	0.010-0.030	3.0	57	10	6	●	●	●
2035M-4	0.010-0.030	3.5	50	12	4	●		●
2035M	0.010-0.030	3.5	47	10	6	●	●	●
2040M-4	0.010-0.050	4.0	50	12	4	●	●	●
2040M	0.010-0.050	4.0	57	12	6	●	●	●
2045M	0.010-0.050	4.5	57	14	6	●	●	●
2050M-5	0.015-0.060	5.0	50	14	5	●	●	●
2050M	0.015-0.060	5.0	57	14	6	●	●	●
2055M	0.015-0.060	5.5	57	16	6	●	●	
2060M	0.020-0.060	6.0	57	16	6	●	●	●
2065M-7	0.020-0.060	6.5	60	20	7		●	
2065M	0.020-0.060	6.5	60	20	8	●	●	●
2070M	0.030-0.070	7.0	60	20	8	●	●	●
2075M	0.030-0.070	7.5	63	20	8	●	●	
2080M	0.030-0.100	8.0	63	20	8	●	●	●
2085M	0.030-0.100	8.5	72	22	10	●	●	●
2090M	0.030-0.100	9.0	68	25	10	●	●	●
2095M	0.030-0.100	9.5	72	24	10	●	●	
2100M(25X68)	0.030-0.120	10.0	68	25	10	●	●	
2100M	0.030-0.120	10.0	72	22	10	●	●	●
2105M	0.030-0.120	10.5	76	26	12	●	●	
2110M	0.030-0.120	11.0	76	30	12	●	●	●
2115M	0.030-0.120	11.5	83	30	12	●		
2120M(30X76)	0.030-0.120	12.0	76	30	12	●		
2120M	0.030-0.120	12.0	83	25	12	●	●	●
2130M	0.030-0.132	13.0	85	35	14	●	●	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: TSEW 2...M)

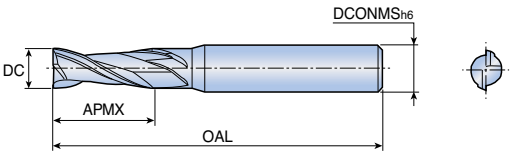
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSE 2...M

APEXMILL

2-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

2 | 0° | Условия резания F130

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы		
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525	UF10
TSE	**2140M-14**	0.030-0.132	14.0	83	25	14	●	●	●
	2140M	0.030-0.132	14.0	85	35	16		●	
	2150M	0.040-0.140	15.0	92	32	16	●	●	●
	2160M	0.040-0.140	16.0	92	32	16	●	●	●
	2180M-18	0.040-0.140	18.0	92	32	18	●	●	●
	2180M(45X110)	0.040-0.140	18.0	110	45	20	●		
	2200M	0.040-0.140	20.0	104	38	20	●	●	●
	2250M	0.050-0.146	25.0	120	50	25	●	●	

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: TSEW 2...M)

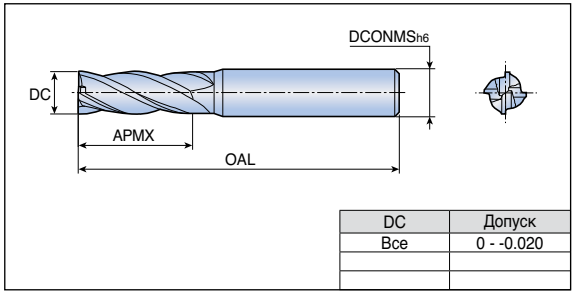
●: Стандартная позиция

TaeguTec

TSE 4...M

APEXMILL

4-зубая фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы		
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525	UF10
TSE 4010M	0.005-0.010	1.0	42	2.5	6	●	●	
4015M	0.005-0.012	1.5	42	4	6	●	●	
4020M	0.008-0.017	2.0	42	6	6	●	●	●
4025M-4	0.008-0.017	2.5	40	8	4	●	●	●
4025M	0.008-0.017	2.5	42	8	6	●	●	●
4030M	0.009-0.020	3.0	57	10	6	●	●	●
4035M-4	0.010-0.028	3.5	50	12	4	●		●
4035M	0.010-0.028	3.5	47	10	6	●	●	●
4040M-4	0.010-0.042	4.0	50	12	4	●	●	●
4040M	0.010-0.042	4.0	57	12	6	●	●	●
4045M	0.010-0.042	4.5	57	12	6	●		
4050M	0.020-0.059	5.0	57	14	6	●	●	●
4055M	0.020-0.059	5.5	57	14	6	●	●	
4060M	0.020-0.075	6.0	57	16	6	●	●	●
4065M	0.020-0.075	6.5	60	20	8	●	●	
4070M	0.020-0.075	7.0	60	20	8	●	●	●
4075M	0.020-0.075	7.5	60	20	8	●	●	
4080M	0.030-0.100	8.0	63	20	8	●	●	●
4085M	0.030-0.100	8.5	68	25	10	●	●	
4090M	0.030-0.100	9.0	68	25	10	●	●	●
4095M	0.030-0.100	9.5	68	25	10	●	●	
4100M(25X68)	0.030-0.120	10.0	68	25	10	●	●	●
4100M	0.030-0.120	10.0	72	22	10	●	●	●
4105M	0.030-0.120	10.5	76	30	12	●	●	
4110M	0.030-0.120	11.0	76	30	12	●	●	●
4115M	0.030-0.120	11.5	76	30	12	●	●	
4120M(30X76)	0.030-0.136	12.0	76	30	12	●	●	
4120M	0.030-0.136	12.0	83	25	12	●	●	●
4130M	0.030-0.136	13.0	85	35	14	●	●	●
4140M-14	0.030-0.136	14.0	83	25	14	●	●	●
4140M	0.030-0.136	14.0	85	35	16		●	
4140M(35X85)	0.030-0.136	14.0	85	35	16	●	●	
4150M	0.040-0.140	15.0	92	32	16	●	●	●
4160M(40X90)	0.040-0.146	16.0	90	40	16	●	●	
4160M	0.040-0.146	16.0	92	32	16	●	●	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: TSEW 4...M)

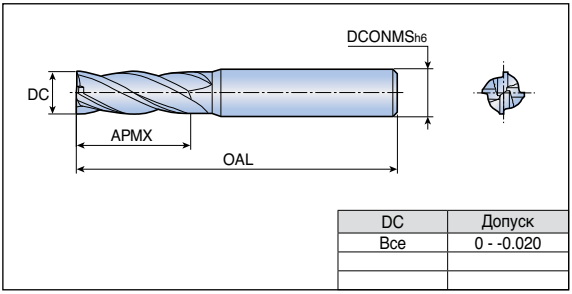
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSE 4...M

APEXMILL

4-зубая фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы		
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525	UF10
TSE	**4170M(45X110)**	0.050-0.146	17.0	110	45	20	●		
	4180M-18	0.050-0.146	18.0	92	32	18	●	●	
	4180M(45X110)	0.050-0.146	18.0	110	45	20	●	●	
	4200M	0.050-0.146	20.0	104	38	20	●	●	●
	4200M(45X110)	0.050-0.146	20.0	110	45	20	●	●	
	4250M	0.050-0.146	25.0	140	65	25	●	●	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: TSEW 4...M)

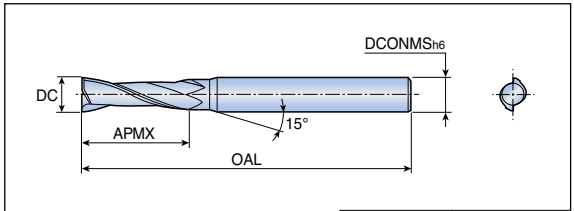
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HES 2...LT

APEXMILL

2-зубая плоская удлиненная фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
HES 2030LT(10x70)	0.010-0.040	3	70	10	6	●
2040LT(12x70)	0.020-0.050	4	70	12	6	●
2050LT(15x80)	0.020-0.060	5	80	15	6	●
2060LT(15x80)	0.030-0.076	6	80	15	6	●
2080LT(20x90)	0.030-0.097	8	90	20	8	●
2100LT(25x100)	0.030-0.107	10	100	25	10	●
2120LT(30x110)	0.040-0.108	12	110	30	12	●
2140LT	0.040-0.120	14	125	35	16	●
2160LT	0.040-0.130	16	125	40	16	●
2180LT	0.050-0.130	18	150	45	20	●
2200LT	0.050-0.130	20	150	45	20	●

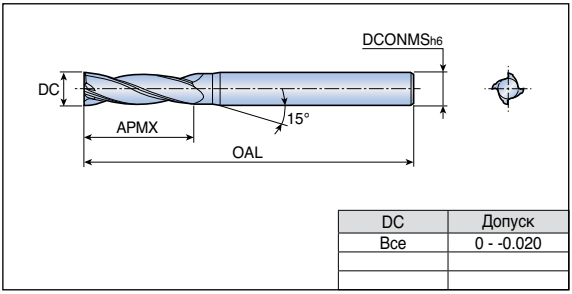
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HES 4...LT

APEXMILL

4-зубая плоская удлиненная фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

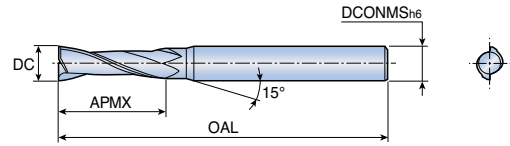
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
HES	4030LT(10x70)	0.01-0.04	3	70	10	6	●
	4040LT(12x70)	0.02-0.05	4	70	12	6	●
	4050LT(15x80)	0.02-0.06	5	80	15	6	●
	4060LT(15x80)	0.03-0.07	6	80	15	6	●
	4080LT(20x90)	0.03-0.09	8	90	20	8	●
	4100LT(25x100)	0.03-0.10	10	100	25	10	●
	4120LT(30x110)	0.04-0.11	12	110	30	12	●
	4140LT	0.04-0.12	14	125	35	16	●
	4160LT	0.05-0.13	16	125	40	16	●
	4180LT	0.05-0.13	18	150	45	20	●
	4200LT	0.05-0.13	20	150	45	20	●

●: Стандартная позиция

HES 2...XLT

APEXMILL

2-зубая плоская сверхдлинная фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

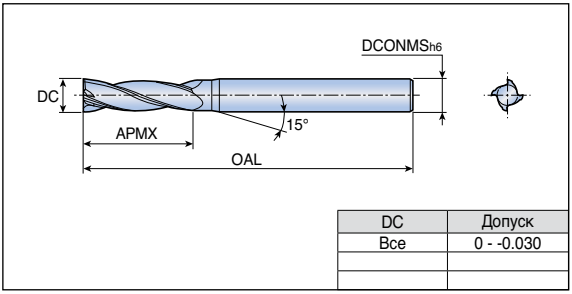
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы	
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES 2030XLT(20x70)	0.010-0.040	3	70	20	6	●	●
2040XLT(20x70)	0.020-0.050	4	70	20	6	●	●
2050XLT(25x80)	0.020-0.060	5	80	25	6	●	●
2060XLT(25x80)	0.030-0.076	6	80	25	6	●	●
2080XLT(35x90)	0.030-0.097	8	90	35	8	●	●
2100XLT(45x100)	0.030-0.107	10	100	45	10	●	●
2120XLT(55x110)	0.040-0.108	12	110	55	12	●	●
2140XLT	0.040-0.120	14	125	60	16	●	●
2160XLT	0.040-0.130	16	125	70	16	●	●
2180XLT	0.050-0.130	18	150	75	20	●	●
2200XLT	0.050-0.130	20	150	75	20	●	●

●: Стандартная позиция

HES 4...XLT

APEXMILL

4-зубая плоская сверхдлинная фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

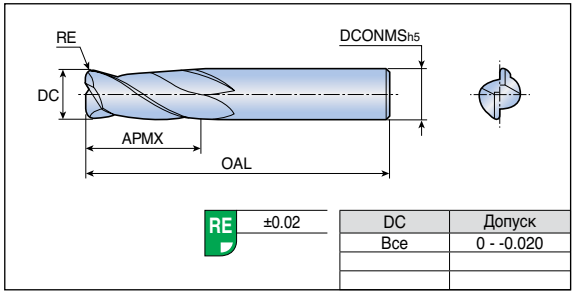
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплавы	
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES	4030XLT(20x70)	0.01-0.04	3	70	20	6	●	●
	4040XLT(20x70)	0.02-0.05	4	70	20	6	●	●
	4050XLT(25x80)	0.02-0.06	5	80	25	6	●	●
	4060XLT(25x80)	0.03-0.07	6	80	25	6	●	●
	4080XLT(35x90)	0.03-0.09	8	90	35	8	●	●
	4100XLT(45x100)	0.03-0.10	10	100	45	10	●	●
	4120XLT(55x110)	0.04-0.11	12	110	55	12	●	●
	4140XLT	0.04-0.12	14	125	60	16	●	●
	4160XLT	0.05-0.13	16	125	70	16	●	●
	4180XLT	0.05-0.13	18	150	75	20	●	●
	4200XLT	0.05-0.13	20	150	75	20	●	●

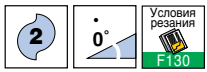
●: Стандартная позиция

HES 2...T-R

APEXMILL

2-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине





RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплавы	
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES 2030T-R0.5	0.010-0.030	3	0.5	47	10	6	●	●
2040T-R0.5	0.010-0.050	4	0.5	47	12	6	●	●
2050T-R0.5	0.020-0.060	5	0.5	52	15	6	●	●
2060T-R0.5	0.020-0.060	6	0.5	52	15	6	●	●
2060T-R1.0	0.020-0.060	6	1.0	52	15	6	●	●
2080T-R0.5	0.030-0.100	8	0.5	60	20	8	●	●
2080T-R1.0	0.030-0.100	8	1.0	60	20	8	●	●
2080T-R1.5	0.030-0.100	8	1.5	60	20	8	●	●
2080T-R2.0	0.030-0.100	8	2.0	60	20	8	●	
2100T-R0.5	0.030-0.120	10	0.5	68	25	10	●	●
2100T-R1.0	0.030-0.120	10	1.0	68	25	10	●	
2100T-R1.5	0.030-0.120	10	1.5	68	25	10	●	
2100T-R2.0	0.030-0.120	10	2.0	68	25	10	●	
2100T-R2.5	0.030-0.120	10	2.5	68	25	10	●	●
2100T-R3.0	0.030-0.120	10	3.0	68	25	10	●	●
2120T-R0.5	0.030-0.120	12	0.5	76	30	12	●	●
2120T-R1.0	0.030-0.120	12	1.0	76	30	12	●	
2120T-R1.5	0.030-0.120	12	1.5	76	30	12	●	●
2120T-R2.0	0.030-0.120	12	2.0	76	30	12	●	
2120T-R2.5	0.030-0.120	12	2.5	76	30	12	●	
2120T-R3.0	0.030-0.120	12	3.0	76	30	12	●	●
2160T-R0.5	0.040-0.142	16	0.5	90	40	16	●	
2160T-R1.0	0.040-0.142	16	1.0	90	40	16	●	●
2160T-R1.5	0.040-0.142	16	1.5	90	40	16	●	●
2160T-R2.0	0.040-0.142	16	2.0	90	40	16	●	
2160T-R3.0	0.040-0.142	16	3.0	90	40	16	●	●
2200T-R0.5	0.040-0.142	20	0.5	110	45	20	●	
2200T-R1.0	0.040-0.142	20	1.0	110	45	20	●	
2200T-R1.5	0.040-0.142	20	1.5	110	45	20	●	
2200T-R2.0	0.040-0.142	20	2.0	110	45	20	●	●
2200T-R3.0	0.040-0.142	20	3.0	110	45	20	●	●

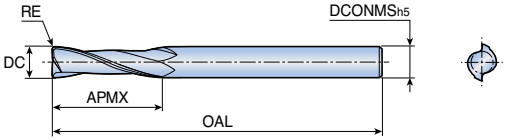
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HES 2...LT-R

APEXMILL

2-зубая удлиненная фреза с радиусом при вершине



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплавы	
			DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES	2030LT-R0.5	0.010-0.040	3	0.5	70	10	6	●	●
	2040LT-R0.5	0.020-0.050	4	0.5	70	12	6	●	●
	2050LT-R0.5	0.020-0.060	5	0.5	80	15	6	●	●
	2060LT-R0.5	0.030-0.076	6	0.5	80	15	6	●	●
	2060LT-R1.0	0.030-0.076	6	1.0	80	15	6	●	●
	2080LT-R0.5	0.030-0.097	8	0.5	90	20	8	●	●
	2080LT-R1.0	0.030-0.097	8	1.0	90	20	8	●	●
	2100LT-R0.5	0.030-0.107	10	0.5	100	25	10	●	●
	2100LT-R1.0	0.030-0.107	10	1.0	100	25	10	●	●
	2120LT-R0.5	0.040-0.108	12	0.5	110	30	12	●	●
	2120LT-R1.0	0.040-0.108	12	1.0	110	30	12	●	●

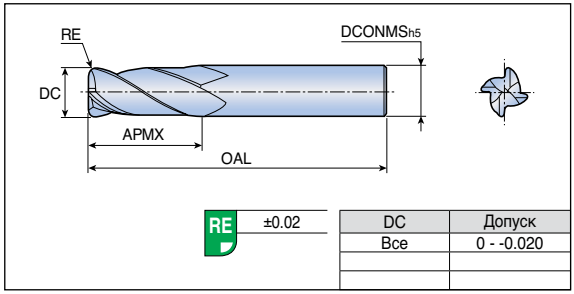
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HES 4...T-R

APEXMILL

4-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



4 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплавы	
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES 4030T-R0.3	0.01-0.04	3	0.3	47	10	6	●	●
4040T-R0.3	0.02-0.05	4	0.3	47	12	6	●	●
4050T-R0.3	0.02-0.06	5	0.3	52	15	6	●	●
4060T-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●	●
4060T-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●	●
4080T-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●	●
4080T-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●	●
4080T-R1.5	0.03-0.09	8	1.5	60	20	8	●	●
4080T-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●	
4100T-R0.5	0.03-0.10	10	0.5	68	25	10	●	●
4100T-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●	●
4100T-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●	●
4100T-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●	●
4100T-R2.5	0.03-0.10	10	2.5	68	25	10	●	
4100T-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●	●
4120T-R0.5	0.04-0.11	12	0.5	76	30	12	●	●
4120T-R1.0	0.04-0.11	12	1.0	76	30	12	●	●
4120T-R1.5	0.04-0.11	12	1.5	76	30	12	●	●
4120T-R2.0	0.04-0.11	12	2.0	76	30	12	●	●
4120T-R2.5	0.04-0.11	12	2.5	76	30	12	●	
4120T-R3.0	0.04-0.11	12	3.0	76	30	12	●	●
4160T-R0.5	0.05-0.13	16	0.5	90	40	16	●	●
4160T-R1.0	0.05-0.13	16	1.0	90	40	16	●	●
4160T-R1.5	0.05-0.13	16	1.5	90	40	16	●	●
4160T-R2.0	0.05-0.13	16	2.0	90	40	16	●	●
4160T-R3.0	0.05-0.13	16	3.0	90	40	16	●	●
4200T-R0.5	0.05-0.13	20	0.5	110	45	20	●	●
4200T-R1.0	0.05-0.13	20	1.0	110	45	20	●	●
4200T-R1.5	0.05-0.13	20	1.5	110	45	20	●	●
4200T-R2.0	0.05-0.13	20	2.0	110	45	20	●	
4200T-R3.0	0.05-0.13	20	3.0	110	45	20	●	●

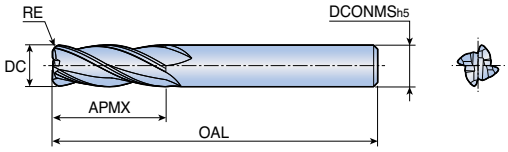
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HES 4...LT-R

APEXMILL

4-зубая удлиненная фреза с радиусом при вершине



RE	±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплавы	
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515	TT5525
HES 4030LT-R0.5	0.02-0.05	3	0.5	70	10	6	●	●
4040LT-R0.5	0.02-0.05	4	0.5	70	12	6	●	●
4040LT-R1.0	0.02-0.05	4	1.0	70	12	6	●	●
4060LT-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	80	15	6	●	●
4060LT-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	80	15	6	●	●
4080LT-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	90	20	8	●	●
4080LT-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	90	20	8	●	●
4100LT-R0.5	0.03-0.10	10	0.5	100	25	10	●	●
4100LT-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	100	25	10	●	●
4120LT-R0.5	0.04-0.11	12	0.5	110	30	12	●	●
4120LT-R1.0	0.04-0.11	12	1.0	110	30	12	●	●

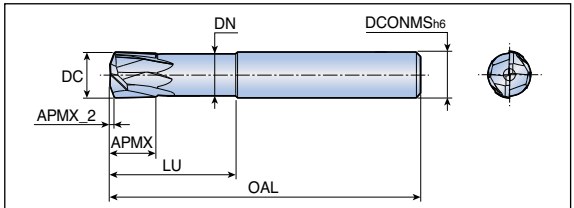
●: Стандартная позиция

TaeguTec

HFM 2

APEXMILL

2-зубая плоская фреза для высоких подач



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

• Обработка на высоких подачах (H.F.M)

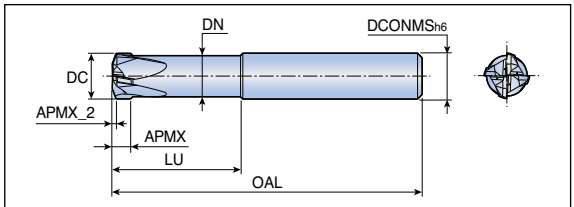
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	OAL	APMX	APMX_2✱	LU	DN	DCONMS	TT5515
HFM 2040	0.2-0.4	4	47	4	0.3	10	3.9	6	●
2060	0.3-0.6	6	52	6	0.5	16	5.5	6	●
2080	0.4-0.7	8	60	8	0.75	22	7.3	8	●
2100	0.5-0.9	10	68	10	1.0	28	9.2	10	●
2120	0.5-1.0	12	76	12	1.1	33	11.0	12	●

●: Стандартная позиция

HFM 4

APEXMILL

4-зубая плоская фреза для высоких подач



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

• Обработка на высоких подачах (H.F.M)

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	OAL	APMX	APMX_2✱	LU	DN	DCONMS	TT5515
HFM 4060	0.3-0.5	6	52	2.5	0.5	16	5.4	6	●
4080	0.3-0.6	8	60	3.5	0.7	24	7.2	8	●
4100	0.4-0.8	10	68	4.0	0.75	28	9.2	10	●
4120	0.4-1.0	12	76	5.0	1.05	33	11.0	12	●

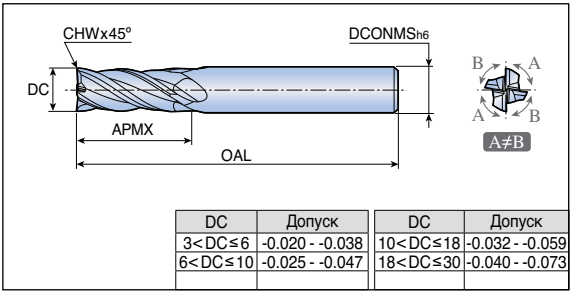
●: Стандартная позиция

CFM 4...M

APEXMILL

4-зубая фреза с фаской при вершине

• Антивибрационная фреза



DC	Допуск	DC	Допуск
3<DC≤6	-0.020 - -0.038	10<DC≤18	-0.032 - -0.059
6<DC≤10	-0.025 - -0.047	18<DC≤30	-0.040 - -0.073

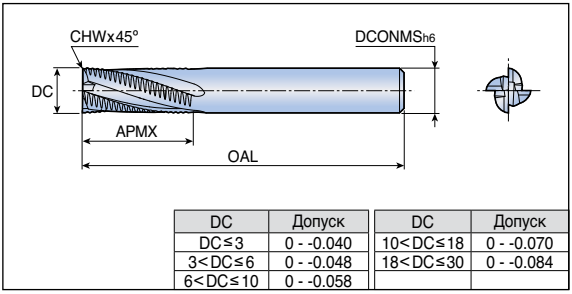
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	CHW	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
CFM	**4060M**	0.03-0.07	6	0.25	57	14	6	●
	4080M	0.03-0.08	8	0.3	63	18	8	●
	4100M	0.03-0.10	10	0.4	72	22	10	●
	4120M	0.04-0.11	12	0.5	83	26	12	●
	4160M	0.05-0.13	16	0.6	100	34	16	●
	4200M	0.05-0.17	20	0.6	110	42	20	●
	4250M	0.06-0.20	25	0.6	121	52	25	●

●: Стандартная позиция

REL ...L

APEXMILL

3-4 зубая удлиненная черновая фреза с фаской при вершине



DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤3	0 - -0.040	10<DC≤18	0 - -0.070
3<DC≤6	0 - -0.048	18<DC≤30	0 - -0.084
6<DC≤10	0 - -0.058		

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	NOF	CHW	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
REL	**3060L**	0.03-0.06	6	3	0.38	57	16	6	●
	3080L	0.03-0.08	8	3	0.38	63	16	8	●
	4100L	0.03-0.09	10	4	0.61	72	22	10	●
	4120L	0.04-0.10	12	4	0.61	83	26	12	●
	4140L-14	0.05-0.11	14	4	0.61	83	26	14	●
	4160L	0.05-0.11	16	4	0.61	92	32	16	●
	4200L	0.05-0.11	20	4	0.61	104	38	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: RELW ....L)

●: Стандартная позиция

• NOF: Число зубьев

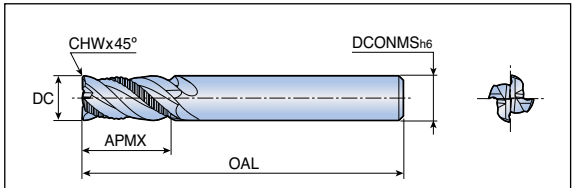
TaeguTec

FSM 4...M

APEXMILL

4-зубая фреза средней длины с фаской при вершине

• Универсальная (Черновая и чистовая)



DC	Допуск	DC	Допуск
3<DC≤6	-0.020 - -0.038	10<DC≤18	-0.032 - -0.059
6<DC≤10	-0.025 - -0.047	18<DC≤30	-0.040 - -0.073

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	CHW	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
FSM	4060M	0.03-0.06	6	0.25	57	14	6	●
	4080M	0.03-0.08	8	0.3	63	18	8	●
	4100M	0.03-0.09	10	0.3	72	22	10	●
	4120M	0.04-0.11	12	0.4	83	26	12	●
	4140M	0.04-0.11	14	0.4	83	30	14	●
	4160M	0.05-0.11	16	0.6	92	34	16	●
	4200M	0.05-0.11	20	0.6	104	42	20	●
	4250M	0.06-0.11	25	0.6	121	52	25	●

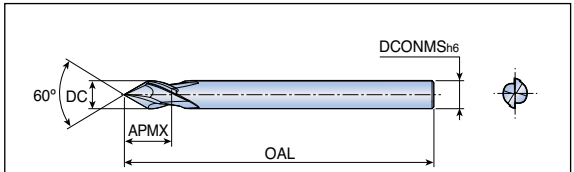
●: Стандартная позиция

CEM 2...-C60

APEXMILL

2-зубая фасочная фреза с углом 60°

• Многофункциональная
- обработка фасок, фрезерование фасок по кромке



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
CEM	2040-C60	0.02-0.04	4	70	7.5	6	●
	2060-C60	0.02-0.04	6	80	11.2	6	●
	2080-C60	0.03-0.06	8	90	14.9	8	●
	2100-C60	0.03-0.08	10	100	18.7	10	●
	2120-C60	0.04-0.09	12	110	22.4	12	●
	2160-C60	0.05-0.10	16	125	29.9	16	●
	2200-C60	0.05-0.10	20	150	37.3	20	●

●: Стандартная позиция

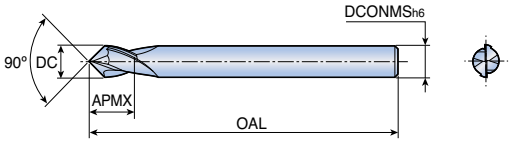
CEM 2

APEXMILL

2-зубая фасочная фреза с углом 45°

- Многофункциональная
- *центровка, обработка фасок, фрезерование фасок по кромке, обработка V-образных пазов

2 | 0° | Условия резания F130



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
CEM 2040	0.02-0.05	4	70	6	6	●
2060	0.02-0.05	6	80	9	6	●
2080	0.03-0.07	8	90	12	8	●
2100	0.03-0.10	10	100	15	10	●
2120	0.04-0.10	12	110	18	12	●
2160	0.05-0.10	16	125	24	16	●
2200	0.05-0.10	20	150	30	20	●

• *Центровка отверстий возможна только для обработки чугуна и цветных металлов

●: Стандартная позиция

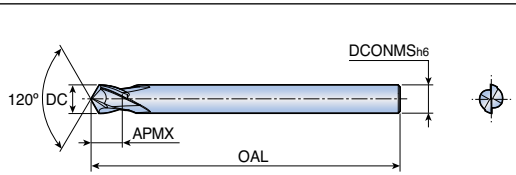
CEM 2...-C120

APEXMILL

2-зубая фасочная фреза с углом 30°

- Многофункциональная
- центровка, обработка фасок, фрезерование фасок по кромке, обработка V-образных пазов, сверление

2 | 0° | Условия резания F130



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
CEM 2040-C1204	0.02-0.05	4	70	5.2	6	●
2060-C120	0.02-0.05	6	80	7.7	6	●
2080-C120	0.03-0.07	8	90	10.3	8	●
2100-C120	0.03-0.10	10	100	12.9	10	●
2120-C120	0.04-0.10	12	110	15.5	12	●
2160-C120	0.05-0.10	16	125	20.6	16	●
2200-C120	0.05-0.10	20	150	25.8	20	●

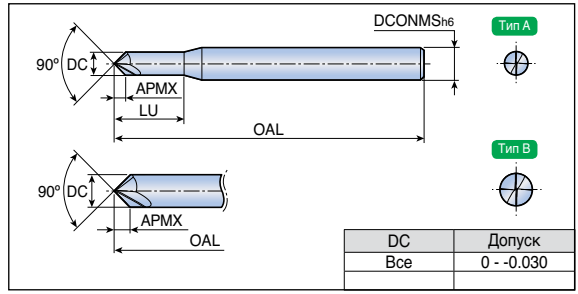
●: Стандартная позиция

ECEM 2

APEXMILL

Экономичная 2-зубая фасочная фреза с углом 45°

• Многофункциональная
- центровка, обработка фасок, фрезерование фасок по кромке, обработка V-образных пазов



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	Тип	UF10
ECEM	**2020**	0.01-0.03	2	57	1.0	6	6	A	●
	2030	0.01-0.04	3	57	1.5	9	6	A	●
	2040	0.02-0.05	4	57	2.0	12	6	A	●
	2060	0.02-0.05	6	57	2.9	-	6	B	●
	2080	0.03-0.07	8	63	3.8	-	8	B	●
	2100	0.03-0.10	10	72	4.9	-	10	B	●
	2120	0.04-0.10	12	83	5.9	-	12	B	●
	2160	0.05-0.10	16	92	7.9	-	16	B	●

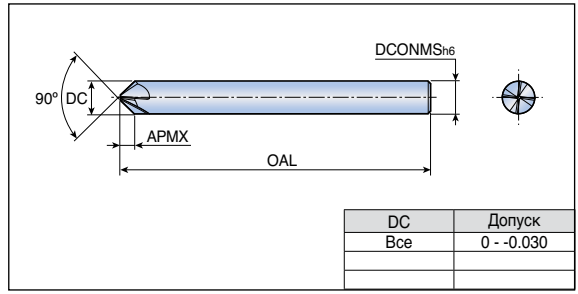
●: Стандартная позиция

ECEM 4

APEXMILL

Экономичная 4-зубая фасочная фреза с углом 45°

• Фрезерование фасок



DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
ECEM	**4060**	0.02-0.04	6	57	2.5	6	●
	4080	0.02-0.05	8	63	3.4	8	●
	4100	0.03-0.08	10	72	4.4	10	●
	4120	0.03-0.08	12	83	5.1	12	●

●: Стандартная позиция

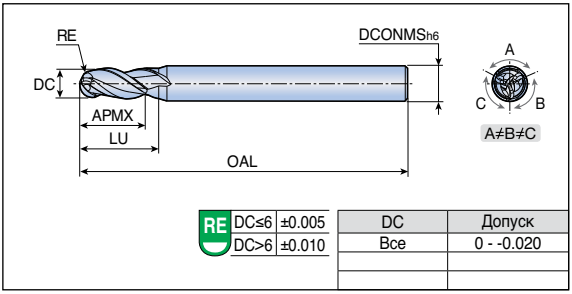
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SBT 3...U

STARMILL

3-зубая сферическая фреза средней длины

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



RE		DC	Допуск
	DC≤6 ±0.005	Все	0 - -0.020
	DC>6 ±0.010		

Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SBT 3040U	4	2	70	8	10	6	●
3060U	6	3	80	12	-	6	●
3080U	8	4	90	16	-	8	●
3100U	10	5	100	20	-	10	●
3120U	12	6	110	25	-	12	●

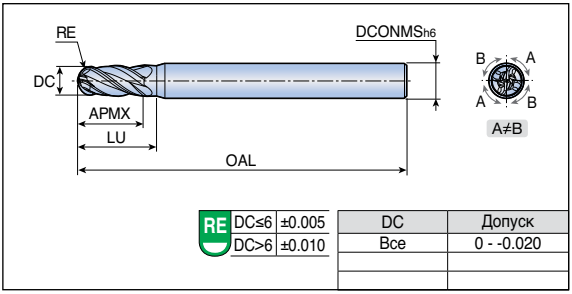
●: Стандартная позиция

SBT 4...U

STARMILL

4-зубая сферическая фреза средней длины

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



RE		DC	Допуск
	DC≤6 ±0.005	Все	0 - -0.020
	DC>6 ±0.010		

Обозначение	Размеры (мм)						Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SBT 4040U	4	2	70	8	10	6	●
4060U	6	3	80	12	-	6	●
4080U	8	4	90	16	-	8	●
4100U	10	5	100	20	-	10	●
4120U	12	6	110	25	-	12	●

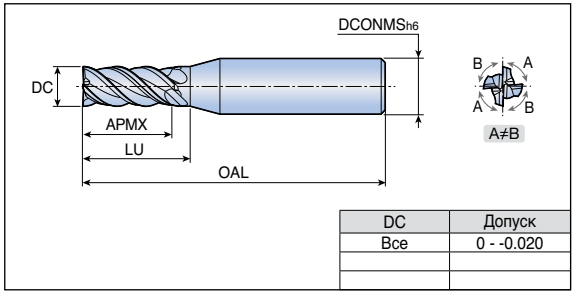
●: Стандартная позиция

SED 4...U

STARMILL

4-зубая плоская фреза средней длины

• Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SED 4030U	0.015-0.030	3	57	10	12	6	●
4040U	0.020-0.040	4	57	12	14	6	●
4050U	0.020-0.040	5	57	15	16	6	●
4060U	0.025-0.070	6	57	15	-	6	●
4080U	0.030-0.090	8	70	25	-	8	●
4100U	0.030-0.100	10	72	25	-	10	●
4120U	0.035-0.110	12	83	30	-	12	●
4160U	0.050-0.130	16	100	42	-	16	●
4200U	0.050-0.170	20	104	48	-	20	●

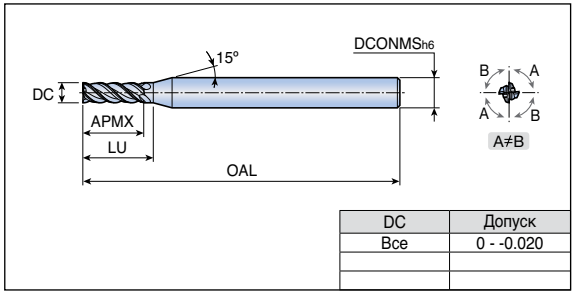
●: Стандартная позиция

SED 4...UL

STARMILL

4-зубая фреза длинной серии

• Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SED 4030UL	0.015-0.030	3	63	10	12	6	●
4040UL	0.020-0.040	4	63	12	14	6	●
4060UL	0.025-0.070	6	65	20	-	6	●
4080UL	0.030-0.090	8	83	30	-	8	●
4100UL	0.030-0.100	10	83	35	-	10	●
4120UL	0.035-0.110	12	92	40	-	12	●

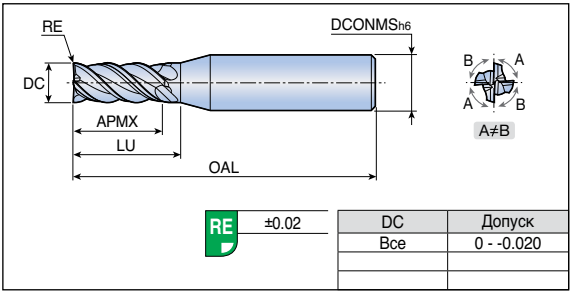
●: Стандартная позиция

SED 4...U-R

STARMILL

4-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SED 4020U-R0.1	0.010-0.020	2	0.1	42	6	8	6	●
4030U-R0.2	0.015-0.030	3	0.2	57	10	12	6	●
4040U-R0.1	0.020-0.040	4	0.1	57	12	14	6	●
4040U-R0.2	0.020-0.040	4	0.2	57	12	14	6	●
4040U-R0.5	0.020-0.040	4	0.5	57	12	14	6	●
4050U-R0.15	0.020-0.040	5	0.15	57	15	16	6	●
4050U-R0.2	0.020-0.040	5	0.2	57	15	16	6	●
4060U-R0.2	0.025-0.070	6	0.2	57	15	-	6	●
4060U-R0.3	0.025-0.070	6	0.3	57	15	-	6	●
4060U-R0.5	0.025-0.070	6	0.5	57	15	-	6	●
4080U-R0.2	0.030-0.090	8	0.2	70	25	-	8	●
4080U-R0.3	0.030-0.090	8	0.3	70	25	-	8	●
4080U-R0.5	0.030-0.090	8	0.5	70	25	-	8	●
4100U-R0.2	0.030-0.100	10	0.2	72	25	-	10	●
4100U-R0.3	0.030-0.100	10	0.3	72	25	-	10	●
4100U-R0.5	0.030-0.100	10	0.5	72	25	-	10	●
4100U-R1.0	0.030-0.100	10	1.0	72	25	-	10	●
4120U-R0.3	0.035-0.110	12	0.3	83	30	-	12	●
4120U-R0.5	0.035-0.110	12	0.5	83	30	-	12	●
4120U-R1.0	0.035-0.110	12	1.0	83	30	-	12	●
4160U-R0.5	0.050-0.130	16	0.5	100	42	-	16	●
4160U-R1.0	0.050-0.130	16	1.0	100	42	-	16	●
4160U-R2.0	0.050-0.130	16	2.0	100	42	-	16	●
4160U-R3.0	0.050-0.130	16	3.0	100	42	-	16	●

●: Стандартная позиция

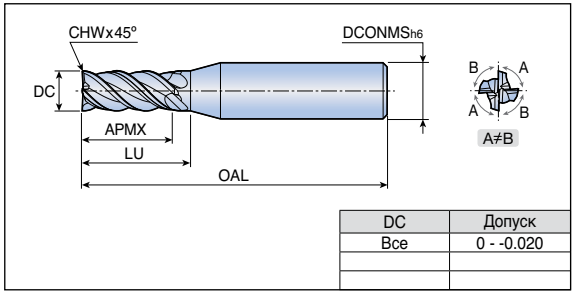
TaeguTec

SED 4...U-C

STARMILL

4-зубая фреза средней длины с фаской при вершине

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	CHW	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5515
SED 4040U-C0.1	0.020-0.040	4	0.1	57	12	14	6	●
4060U-C0.2	0.030-0.060	6	0.2	57	15	-	6	●
4080U-C0.3	0.030-0.090	8	0.3	70	25	-	8	●
4100U-C0.3	0.030-0.100	10	0.3	72	25	-	10	●
4120U-C0.4	0.035-0.110	12	0.4	83	30	-	12	●

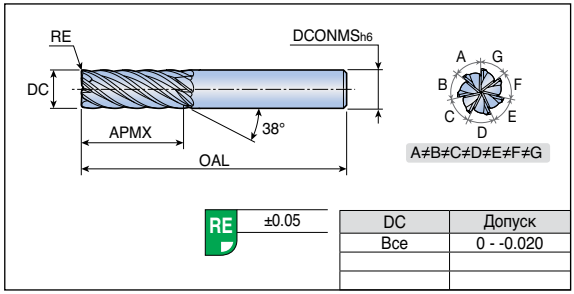
●: Стандартная позиция

SED 7

STARMILL

7-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



DC	Допуск
Все	0 - -0.020

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT5515
SED 7060	0.02-0.04	6	0.5	57	15	6	●
7080	0.02-0.05	8	0.5	70	25	8	●
7100	0.03-0.07	10	0.5	72	25	10	●
7120	0.03-0.09	12	0.5	83	30	12	●
7160	0.04-0.11	16	0.5	100	42	16	●
7200	0.05-0.12	20	0.5	104	48	20	●

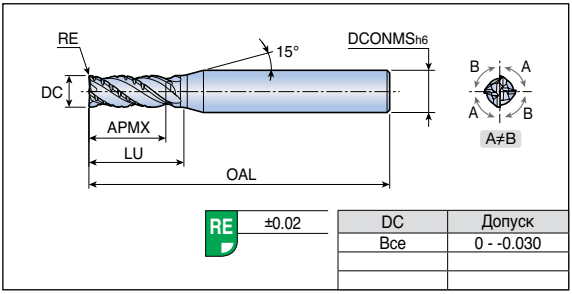
●: Стандартная позиция

SER

STARMILL

3-5 зубая черновая фреза

- Превосходное поглощение вибраций благодаря неравномерному расстоянию между зубьями



RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.030

Обозначение	Подача (мм/зуб)		Размеры (мм)						Сплав
			DC	RE	OAL	APMX	LU	DCONMS	TT5525
SER 3030M 020	0.010-0.030	3	3	0.2	52	8	10	6	●
3040M 020	0.020-0.040	3	4	0.2	52	10	12	6	●
4050M 020	0.020-0.040	4	5	0.2	57	13	18	6	●
4060M 020	0.025-0.070	4	6	0.2	57	13	-	6	●
4060M 050	0.025-0.070	4	6	0.5	57	13	-	6	●
4070M 020	0.025-0.070	4	7	0.2	63	18	25	8	●
4080M 020	0.030-0.090	4	8	0.2	63	19	-	8	●
4080M 100	0.030-0.090	4	8	1.0	63	19	-	8	●
4090M 030	0.030-0.090	4	9	0.3	72	20	30	10	●
4100M 030	0.030-0.100	4	10	0.3	72	22	-	10	●
4100M 100	0.030-0.100	4	10	1.0	72	22	-	10	●
4110M 030	0.030-0.100	4	11	0.3	83	25	35	12	●
4120M 030	0.035-0.110	4	12	0.3	83	26	-	12	●
4120M 100	0.035-0.110	4	12	1.0	83	26	-	12	●
5140M 050	0.035-0.110	5	14	0.5	92	28	40	16	●
5160M 050	0.050-0.130	5	16	0.5	92	32	-	16	●
5160M 150	0.050-0.130	5	16	1.5	92	32	-	16	●
5180M 050	0.050-0.130	5	18	0.5	110	38	55	20	●
5180M 200	0.050-0.130	5	18	2.0	110	38	55	20	●
5200M 050	0.050-0.170	5	20	0.5	110	38	-	20	●
5200M 200	0.050-0.170	5	20	2.0	110	38	-	20	●

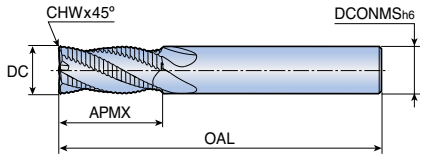
●: Стандартная позиция

TaeguTec

REH ...S

STARMILL

4-6 зубая короткая черновая фреза с фаской при вершине



DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤3	0 - -0.040	10< DC≤18	0 - -0.070
3< DC≤6	0 - -0.048	18< DC≤30	0 - -0.084
6< DC≤10	0 - -0.058		

4-6 | 45° | Условия резания F130

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	NOF	CHW	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
REH	4060S	0.04-0.12	6	4	0.25	54	7	6	●
	4080S	0.05-0.16	8	4	0.30	58	9	8	●
	4100S	0.06-0.18	10	4	0.36	66	14	10	●
	4120S	0.06-0.20	12	4	0.36	73	16	12	●
	5160S	0.08-0.22	16	5	0.36	82	22	16	●
	6200S	0.08-0.22	20	6	0.36	92	26	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: REHW ....S)
• NOF: Число зубьев

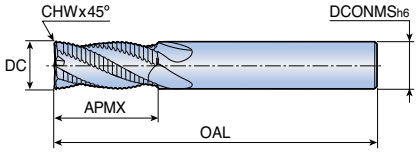
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

REH ...M

STARMILL

3-6 зубая черновая фреза средней длинны с фаской при вершине



DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤3	0 - -0.040	10< DC≤18	0 - -0.070
3< DC≤6	0 - -0.048	18< DC≤30	0 - -0.084
6< DC≤10	0 - -0.058		

3-6 | 45° | Условия резания F130

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
		DC	NOF	CHW	OAL	APMX	DCONMS	TT5525
REH 3040M	0.02-0.05	4	3	0.15	57	11	6	●
4050M	0.02-0.05	5	4	0.20	57	13	6	●
4060M	0.04-0.12	6	4	0.25	57	16	6	●
4070M	0.05-0.16	7	4	0.28	63	16	8	●
4080M	0.05-0.16	8	4	0.30	63	16	8	●
4090M	0.06-0.18	9	4	0.33	72	19	10	●
4100M	0.06-0.18	10	4	0.36	72	22	10	●
4120M	0.06-0.20	12	4	0.36	83	26	12	●
5140M-14	0.08-0.22	14	5	0.36	83	26	14	●
5160M	0.08-0.22	16	5	0.36	92	32	16	●
6200M	0.08-0.22	20	6	0.36	104	38	20	●
6250M	0.08-0.22	25	6	0.36	121	45	25	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: REHW ....M)

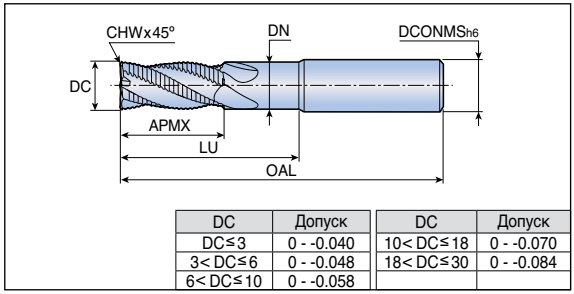
●: Стандартная позиция

TaeguTec

REH ...L

STARMILL

4-6 зубая черновая фреза с удлиненной шейкой и фаской при вершине



DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤3	0 - -0.040	10< DC≤18	0 - -0.070
3< DC≤6	0 - -0.048	18< DC≤30	0 - -0.084
6< DC≤10	0 - -0.058		

4-6 | 45° | Условия резания F130

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)								Сплав
			DC	NOF	CHW	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT5525
REH	**4060L**	0.04-0.12	6	4	0.25	57	16	20	5.5	6	●
	4080L	0.05-0.16	8	4	0.30	63	16	26	7.5	8	●
	4100L	0.06-0.18	10	4	0.36	72	22	31	9.5	10	●
	4120L	0.06-0.20	12	4	0.36	83	26	37	11.5	12	●
	5160L	0.08-0.22	16	5	0.36	100	32	51	15.5	16	●
	6200L	0.08-0.22	20	6	0.36	110	38	59	19.2	20	●

• Weldon хвостовик доступен по запросу (Пример запроса: REHW ....L)

●: Стандартная позиция

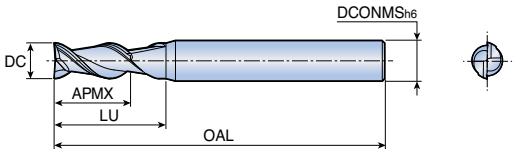
• NOF: Число зубьев

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

AES 2

ALUMILL

2-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

2 | 45° | Условия резания F130

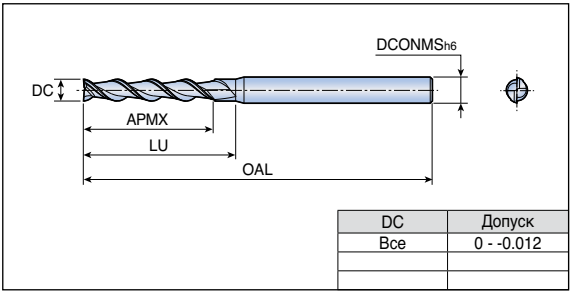
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	UF10
AES 2010	0.02-0.04	1.0	40	3	5	4	●
2010-6	0.02-0.04	1.0	47	3	5	6	●
2015-6	0.02-0.04	1.5	47	3	5	6	●
2020	0.02-0.04	2.0	40	6	8	4	●
2020-6	0.02-0.04	2.0	47	6	8	6	●
2025	0.02-0.05	2.5	40	8	10	4	●
2025-6	0.02-0.05	2.5	47	8	10	6	●
2030	0.02-0.05	3.0	47	10	13	6	●
2035	0.02-0.05	3.5	47	10	13	6	●
2040	0.02-0.05	4.0	47	12	15	6	●
2050	0.02-0.06	5.0	52	15	20	6	●
2060	0.03-0.07	6.0	52	15	-	6	●
2070	0.03-0.09	7.0	60	20	26	8	●
2080	0.03-0.09	8.0	60	20	-	8	●
2090	0.03-0.10	9.0	68	25	31	10	●
2100	0.03-0.10	10.0	68	25	31	10	●
2110	0.03-0.12	11.0	76	30	37	12	●
2120	0.03-0.12	12.0	76	30	-	12	●
2130	0.03-0.12	13.0	85	35	40	14	●
2140	0.05-0.14	14.0	85	35	40	14	●
2150	0.05-0.14	15.0	90	40	50	16	●
2160	0.05-0.14	16.0	90	40	-	16	●
2170	0.05-0.15	17.0	110	45	55	18	●
2180	0.05-0.15	18.0	110	45	55	18	●
2190	0.05-0.15	19.0	110	45	55	20	●
2200	0.05-0.15	20.0	110	45	-	20	●

●: Стандартная позиция

AES 2...XL

ALUMILL

2-зубая сверхдлинная плоская фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

2 | 45° | Условия резания F130

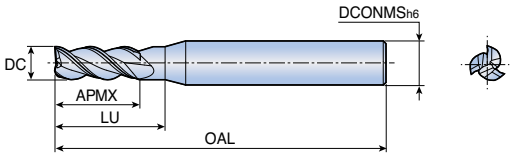
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	UF10
AES 2020XL	0.02-0.04	2	60	12	15	4	●
2030XL	0.02-0.04	3	70	20	23	6	●
2040XL	0.02-0.04	4	70	25	28	6	●
2050XL	0.02-0.06	5	80	30	35	6	●
2060XL	0.03-0.07	6	80	30	-	6	●
2080XL	0.03-0.09	8	90	40	-	8	●
2100XL	0.03-0.10	10	100	50	-	10	●
2120XL	0.03-0.12	12	110	55	-	12	●
2160XL	0.05-0.14	16	125	70	-	16	●
2200XL	0.05-0.15	20	150	75	-	20	●

●: Стандартная позиция

AES 3

ALUMILL

3-зубая плоская фреза средней длины



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

3 | 45° | Условия резания F130

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	UF10
AES	**3020-6**	0.02-0.04	2	47	6	8	6	●
	3030	0.02-0.05	3	47	10	13	6	●
	3040	0.02-0.05	4	47	12	15	6	●
	3050	0.02-0.06	5	52	15	20	6	●
	3060	0.03-0.07	6	52	15	-	6	●
	3070	0.03-0.09	7	60	20	26	8	●
	3080	0.03-0.09	8	60	20	-	8	●
	3090	0.03-0.10	9	68	25	31	10	●
	3100	0.03-0.10	10	68	25	-	10	●
	3110	0.03-0.12	11	76	30	37	12	●
	3120	0.03-0.12	12	76	30	-	12	●
	3130	0.03-0.12	13	85	35	40	14	●
	3140	0.05-0.14	14	85	35	-	14	●
	3150	0.05-0.14	15	90	40	50	16	●
	3160	0.05-0.14	16	90	40	-	16	●
	3180	0.05-0.15	18	110	45	-	18	●
	3200	0.05-0.15	20	110	45	-	20	●
	3250	0.05-0.15	25	140	65	-	25	●

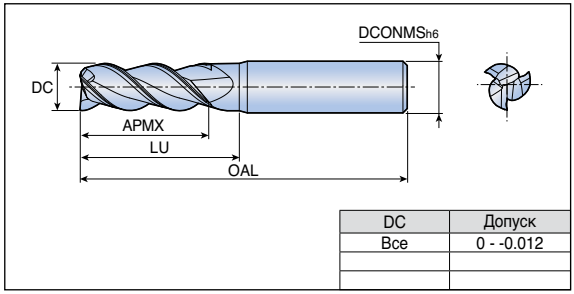
●: Стандартная позиция

TaeguTec

AES 3...ML

ALUMILL

3-зубая удлиненная плоская фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

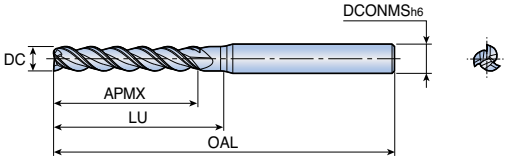
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	UF10
AES 3030ML	0.02-0.05	3	60	15	18	6	●
3040ML	0.02-0.05	4	60	20	25	6	●
3050ML	0.02-0.06	5	65	25	30	6	●
3060ML	0.03-0.07	6	65	25	-	6	●
3070ML	0.03-0.09	7	75	30	35	8	●
3080ML	0.03-0.09	8	75	30	-	8	●
3090ML	0.03-0.10	9	80	35	40	10	●
3100ML	0.03-0.10	10	80	35	-	10	●
3120ML	0.03-0.12	12	95	40	-	12	●
3140ML	0.05-0.14	14	110	55	62	16	●
3160ML	0.05-0.14	16	110	55	-	16	●
3180ML	0.05-0.15	18	125	60	70	20	●
3200ML	0.05-0.15	20	125	60	-	20	●

●: Стандартная позиция

AES 3...XL

ALUMILL

3-зубая сверхдлинная плоская фреза



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

3 | 45° | Условия резания F130

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	OAL	APMX	LU	DCONMS	UF10
AES	**3060XL**	0.03-0.07	6	80	30	-	6	●
	3080XL	0.03-0.09	8	90	40	-	8	●
	3100XL	0.03-0.10	10	100	50	-	10	●
	3120XL	0.03-0.12	12	110	55	-	12	●
	3160XL	0.05-0.14	16	125	70	-	16	●
	3180XL	0.05-0.15	18	150	75	85	20	●
	3180XL(80x150)	0.05-0.15	18	150	80	90	20	●
	3200XL	0.05-0.15	20	150	75	-	20	●
	3200XL(80x150)	0.05-0.15	20	150	80	-	20	●

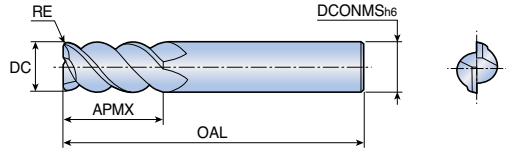
●: Стандартная позиция

TaeguTec

AES 2...R

ALUMILL

2-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



2 • 45° Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.012

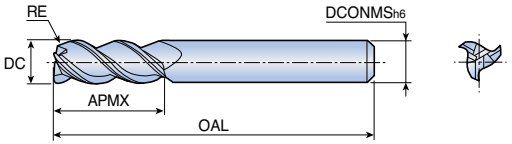
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	UF10
AES 2060-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●
2060-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●
2060-R2.0	0.03-0.07	6	2.0	52	15	6	●
2080-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●
2080-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●
2080-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●
2080-R3.0	0.03-0.09	8	3.0	60	20	8	●
2100-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●
2100-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●
2100-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●
2100-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●
2100-R4.0	0.03-0.10	10	4.0	68	25	10	●
2120-R1.0	0.03-0.12	12	1.0	76	30	12	●
2120-R2.0	0.03-0.12	12	2.0	76	30	12	●
2120-R3.0	0.03-0.12	12	3.0	76	30	12	●
2120-R4.0	0.03-0.12	12	4.0	76	30	12	●
2140-R1.0	0.05-0.14	14	1.0	85	35	14	●
2140-R2.0	0.05-0.14	14	2.0	85	35	14	●
2140-R3.0	0.05-0.14	14	3.0	85	35	14	●
2140-R4.0	0.05-0.14	14	4.0	85	35	14	●
2140-R5.0	0.05-0.14	14	5.0	85	35	14	●
2160-R1.0	0.05-0.14	16	1.0	90	40	16	●
2160-R2.0	0.05-0.14	16	2.0	90	40	16	●
2160-R3.0	0.05-0.14	16	3.0	90	40	16	●
2160-R4.0	0.05-0.14	16	4.0	90	40	16	●
2160-R5.0	0.05-0.14	16	5.0	90	40	16	●

●: Стандартная позиция

AES 3...R

ALUMILL

3-зубая фреза средней длины с радиусом при вершине



3 | 45° | Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.012

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	UF10
AES 3060-R0.5	0.03-0.07	6	0.5	52	15	6	●
3060-R1.0	0.03-0.07	6	1.0	52	15	6	●
3060-R2.0	0.03-0.07	6	2.0	52	15	6	●
3080-R0.5	0.03-0.09	8	0.5	60	20	8	●
3080-R1.0	0.03-0.09	8	1.0	60	20	8	●
3080-R2.0	0.03-0.09	8	2.0	60	20	8	●
3100-R1.0	0.03-0.10	10	1.0	68	25	10	●
3100-R1.5	0.03-0.10	10	1.5	68	25	10	●
3100-R2.0	0.03-0.10	10	2.0	68	25	10	●
3100-R3.0	0.03-0.10	10	3.0	68	25	10	●
3100-R4.0	0.03-0.10	10	4.0	68	25	10	●
3120-R1.0	0.03-0.12	12	1.0	76	30	12	●
3120-R2.0	0.03-0.12	12	2.0	76	30	12	●
3120-R3.0	0.03-0.12	12	3.0	76	30	12	●
3120-R4.0	0.03-0.12	12	4.0	76	30	12	●
3160-R1.0	0.05-0.14	16	1.0	90	40	16	●
3160-R2.0	0.05-0.14	16	2.0	90	40	16	●
3160-R3.0	0.05-0.14	16	3.0	90	40	16	●

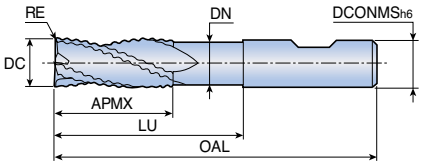
●: Стандартная позиция

TaeguTec

REMA 3/ 3...C

ALUMILL

3-зубая фреза с рифленой кромкой и радиусом при вершине



3 | 45° | Условия резания F130

RE ±0.04

DC	Допуск	DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.008	10< DC≤16	0 - -0.011
6< DC≤10	0 - -0.009	16< DC	0 - -0.013

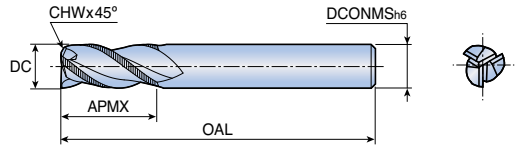
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
Цилиндрический хвостовик	Хвостовик Велдон		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	UF10
REMA 3060C	**REMA 3060**	0.03-0.07	6	0.2	57	9	21	5.5	6	●
3080C	**3080**	0.03-0.11	8	0.2	63	12	27	7.2	8	●
3100C	**3100**	0.05-0.14	10	0.2	72	12	31	9.0	10	●
3120C	**3120**	0.07-0.16	12	0.2	83	12	37	11.0	12	●
3160C	**3160**	0.07-0.18	16	0.2	92	14	43	15.0	16	●
3200C	**3200**	0.07-0.20	20	0.2	104	17	53	18.8	20	●

●: Стандартная позиция

REA 3...L

ALUMILL

3-зубая фреза с рифленой кромкой и фаской при вершине



3 | 0° | Условия резания F130

DC	Допуск	DC	Допуск
3< DC≤6	0 - -0.040	10< DC≤18	0 - -0.058
6< DC≤10	0 - -0.048	18< DC≤30	0 - -0.084

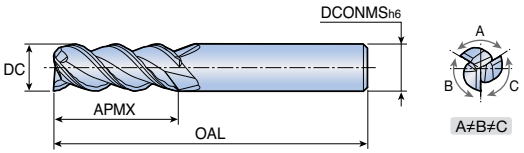
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	CHW	OAL	APMX	DCONMS	UF10
REA 3060L	0.03-0.07	6	0.61	57	16	6	●
3080L	0.03-0.15	8	0.61	63	16	8	●
3100L	0.05-0.20	10	0.61	72	22	10	●
3120L	0.07-0.22	12	0.66	83	26	12	●
3140L-14	0.07-0.22	14	0.99	83	26	14	●
3160L	0.07-0.25	16	0.99	92	32	16	●
3200L	0.07-0.25	20	0.99	104	38	20	●

●: Стандартная позиция

AWE 3

ALUMILL

3-зубая плоская фреза с волнистой кромкой



• Волнистая режущая кромка

DC	Допуск
Все	0 - -0.012

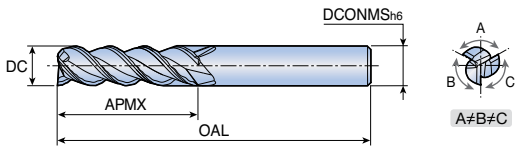
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
AWE 3060	0.03-0.07	6	52	14	6	●
3080	0.03-0.09	8	60	14	8	●
3100	0.03-0.10	10	68	19	10	●
3120	0.03-0.12	12	76	22	12	●
3140	0.05-0.14	14	85	24	14	●
3160	0.05-0.14	16	90	30	16	●
3180	0.05-0.15	18	110	34	18	●
3200	0.05-0.15	20	110	38	20	●

●: Стандартная позиция

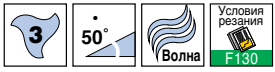
AWE 3...ML

ALUMILL

3-зубая удлиненная плоская фреза с волнистой кромкой



• Волнистая режущая кромка



DC	Допуск
Все	0 - -0.012

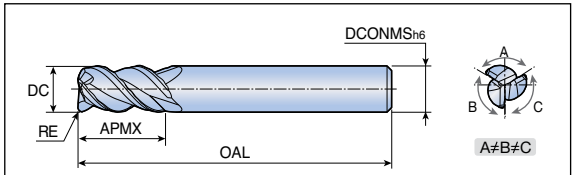
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
AWE 3060ML	0.03-0.07	6	65	20	6	●
3080ML	0.03-0.09	8	75	20	8	●
3100ML	0.03-0.10	10	80	25	10	●
3120ML	0.03-0.12	12	95	30	12	●
3140ML	0.03-0.12	14	110	35	14	●
3160ML	0.05-0.14	16	110	40	16	●
3180ML	0.05-0.15	18	125	45	18	●
3200ML	0.05-0.15	20	125	45	20	●

●: Стандартная позиция

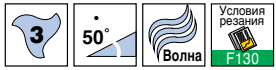
AWE 3...ML-R

ALUMILL

3-зубая удлиненная плоская фреза с радиусом при вершине



• Волнистая режущая кромка



RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.012

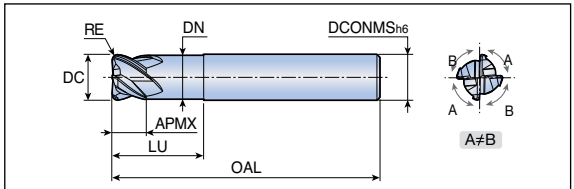
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	UF10
AWE	3060ML-R0.5	0.03-0.07	6	65	20	6	●
	3080ML-R0.5	0.03-0.09	8	75	20	8	●
	3100ML-R1.0	0.03-0.10	10	80	25	10	●
	3120ML-R1.0	0.03-0.12	12	95	30	12	●

●: Стандартная позиция

CRF 4

CERAMICSFEED

4-зубая керамическая фреза



RE ±0.05

DC	Допуск
DC≤6	-0.020 – -0.038
6<DC≤10	-0.025 – -0.047
10<DC≤18	-0.032 – -0.059

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
			DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TC3030
CRF	4060 050 120	0.02-0.03	6	0.5	50	4.5	12	5.8	6	●
	4080 100 160	0.02-0.03	8	1.0	57	6.0	16	7.7	8	●
	4100 100 200	0.02-0.04	10	1.0	63	7.5	20	9.6	10	●
	4120 150 240	0.03-0.05	12	1.5	70	9.0	24	11.5	12	●
	4160 200 320	0.03-0.05	16	2.0	83	12.0	32	15.5	16	●

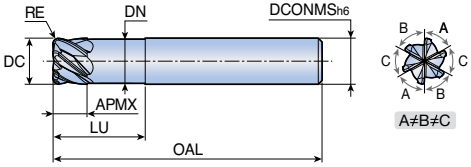
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CRF 6

CERAMICSFEED

6-зубая керамическая фреза



RE ±0.05

DC	Допуск
DC≤6	-0.020 – -0.038
6<DC≤10	-0.025 – -0.047
10<DC≤18	-0.032 – -0.059

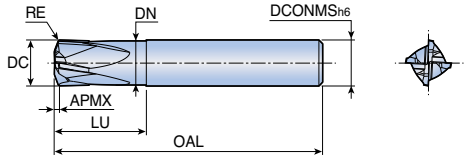
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TC3030
CRF 6060 050 120	0.02-0.03	6	0.5	50	4.5	12	5.8	6	●
6080 100 160	0.02-0.03	8	1.0	57	6.0	16	7.7	8	●
6100 100 200	0.02-0.04	10	1.0	63	7.5	20	9.6	10	●
6120 150 240	0.03-0.05	12	1.5	70	9.0	24	11.5	12	●
6160 200 320	0.03-0.05	16	2.0	83	12.0	32	15.5	16	●

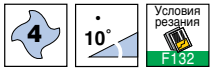
●: Стандартная позиция

CRH 4

CERAMICSFEED

4-зубая керамическая фреза для высоких подач





RE ±0.1

DC	Допуск
DC≤6	-0.020 – -0.038
6<DC≤10	-0.025 – -0.047
10<DC≤18	-0.032 – -0.059

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TC3030
CRH 4060	0.1-0.15	6	0.7	50	0.55	12	5.8	6	●
4080	0.1-0.2	8	0.9	57	0.75	16	7.7	8	●
4100	0.1-0.2	10	1.0	63	0.85	20	9.6	10	●
4120	0.1-0.3	12	1.4	70	1.15	24	11.5	12	●
4160	0.1-0.3	16	1.8	83	1.55	32	15.5	16	●

• RE: Радиус на кромке для програмирования

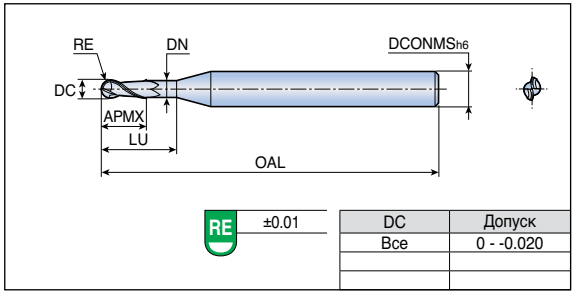
●: Стандартная позиция

TaeguTec

DMB 2

DIAMILL

2-зубая миниатюрная сферическая фреза



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.01

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

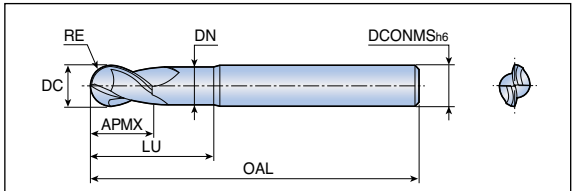
Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT6050
DMB	**2006-0.6x3.0**	0.6	0.3	40	0.6	3.0	0.55	3	●
	2010-1.0x5.0	1.0	0.5	40	1.0	5.0	0.95	3	●
	2010-1.0x8.5	1.0	0.5	40	1.0	8.5	0.95	3	●
	2015-1.5x7.5	1.5	0.75	50	1.5	7.5	1.4	3	●
	2015-1.5x12.0	1.5	0.75	50	1.5	12.0	1.4	3	●
	2020-2.2x10.0	2.0	1.0	60	2.2	10.0	1.9	3	●
	2020-2.2x16.0	2.0	1.0	60	2.2	16.0	1.9	3	●

●: Стандартная позиция

DEB 2...S

DIAMILL

2-зубая укороченная сферическая фреза



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.01

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.020
DC>6	0 - -0.030

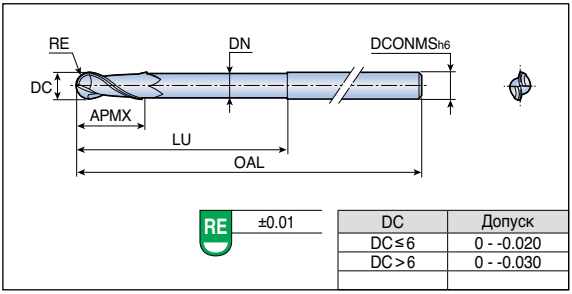
Обозначение		Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT6050
DEB	**2030S**	3	1.5	60	4.5	6.5	2.8	6	●
	2040S	4	2.0	65	6.0	8.0	3.7	6	●
	2060S	6	3.0	75	9.0	12.0	5.6	6	●
	2120S	12	6.0	90	18.0	36.0	11.4	12	●

●: Стандартная позиция

DEB 2...L

DIAMILL

2-зубая сферическая фреза с удлиненной шейкой



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.01

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.020
DC>6	0 - -0.030

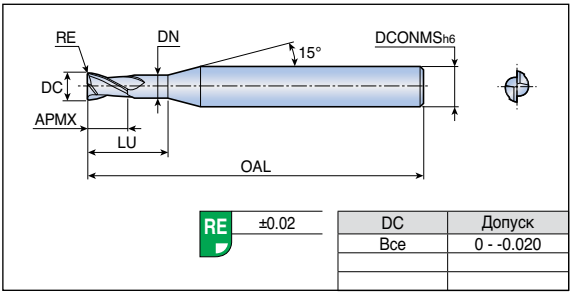
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT6050
DEB 2030L-4	3	1.5	80	15	25	2.9	4	●
2040L-4	4	2.0	80	20	30	3.9	4	●
2050L	5	2.5	100	30	50	4.9	6	●
2060L	6	3.0	100	30	50	5.5	6	●
2080L	8	4.0	110	40	60	7.5	8	●
2100L	10	5.0	120	50	70	9.5	10	●
2120L	12	6.0	130	55	75	11.5	12	●

●: Стандартная позиция

DMR 2

DIAMILL

2-зубая миниатюрная фреза с радиусом при вершине



2 | 0° | Условия резания F130

RE ±0.02

DC	Допуск
Все	0 - -0.020

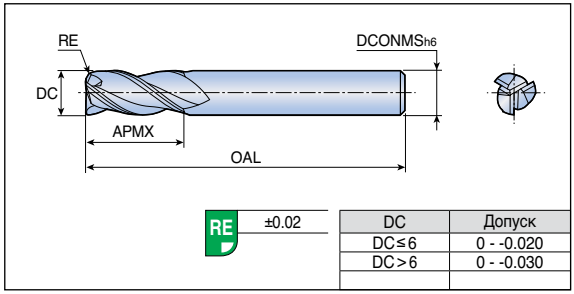
Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)							Сплав
		DC	RE	OAL	APMX	LU	DN	DCONMS	TT6050
DMR 2006-0.9x3.0	0.006-0.010	0.6	0.05	40	0.9	3.0	0.55	3	●
2008-1.2x4.0	0.008-0.015	0.8	0.05	40	1.2	4.0	0.75	3	●
2010-1.5x5.0	0.010-0.020	1.0	0.1	40	1.5	5.0	0.95	3	●
2010-1.5x8.5	0.010-0.020	1.0	0.1	40	1.5	8.5	0.95	3	●
2012-1.8x6.0	0.010-0.025	1.2	0.1	50	1.8	6.0	1.15	3	●
2015-2.2x7.5	0.015-0.035	1.5	0.15	50	2.2	7.5	1.4	3	●
2015-2.2x12.0	0.015-0.030	1.5	0.15	50	2.2	12.0	1.4	3	●
2020-2.2x10.0	0.015-0.040	2.0	0.15	60	2.2	10.0	1.9	3	●
2020-2.2x16.0	0.015-0.035	2.0	0.15	60	2.2	16.0	1.9	3	●

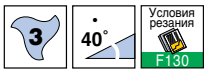
●: Стандартная позиция

DER 3...S

DIAMILL

3-зубая укороченная фреза с радиусом при вершине





RE ±0.02

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.020
DC>6	0 - -0.030

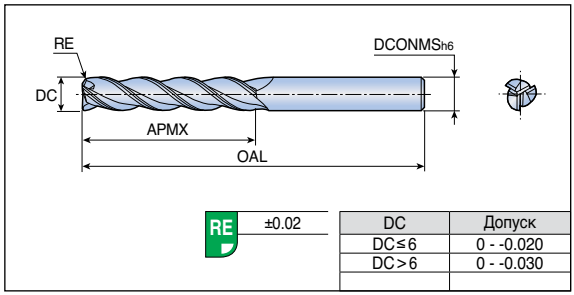
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT6050
DER	3030S-3	0.025-0.050	3	0.15	40	12	3	●
	3040S-4	0.040-0.060	4	0.2	50	14	4	●
	3050S-5	0.050-0.080	5	0.3	50	16	5	●
	3060S	0.060-0.090	6	0.3	65	20	6	●
	3080S	0.070-0.100	8	0.5	65	20	8	●
	3100S	0.080-0.130	10	0.5	75	25	10	●
	3120S	0.100-0.150	12	0.5	75	25	12	●

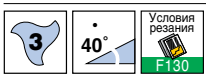
●: Стандартная позиция

DER 3...L

DIAMILL

3-зубая удлиненная фреза с радиусом при вершине





RE ±0.02

DC	Допуск
DC≤6	0 - -0.020
DC>6	0 - -0.030

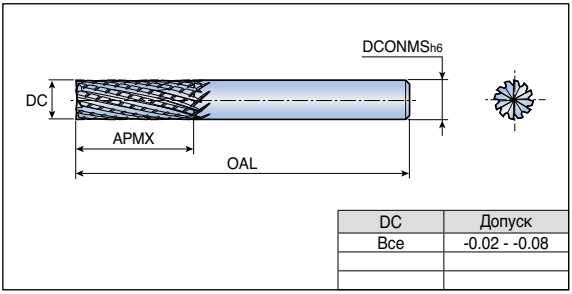
Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
			DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	TT6050
DER	3040L-4	0.03-0.05	4	0.2	60	30	4	●
	3050L-5	0.04-0.07	5	0.3	70	35	5	●
	3060L	0.05-0.08	6	0.3	100	40	6	●
	3080L	0.06-0.09	8	0.5	100	40	8	●
	3100L	0.07-0.12	10	0.5	100	40	10	●
	3120L	0.09-0.14	12	0.5	100	45	12	●

●: Стандартная позиция

RRFE

DIAMILL

Фреза для черновой обработки композитных материалов



DC	Допуск
Все	-0.02 - -0.08

6-12 | 15° | Условия резания F133

Обозначение	Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)					Сплав
		DC	NOF	OAL	APMX	DCONMS	TTD610
RRFE 040	0.01-0.02	4	6	50	12	4	●
060	0.01-0.02	6	8	65	18	6	●
080	0.01-0.03	8	10	75	24	8	●
100	0.02-0.04	10	12	85	30	10	●
120	0.02-0.05	12	12	100	36	12	●

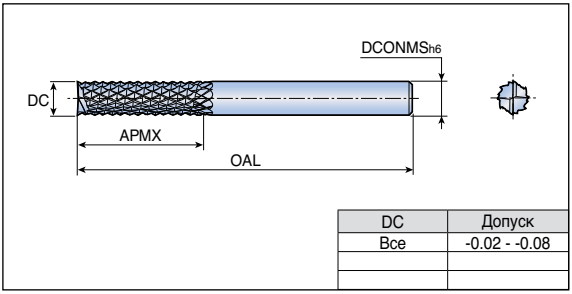
• NOF: Число зубьев

●: Стандартная позиция

RCFE

DIAMILL

Фреза для черновой обработки композитных материалов



DC	Допуск
Все	-0.02 - -0.08

2° | Условия резания F133

Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)				Сплав
		DC	OAL	APMX	DCONMS	TTD610
RCFE 040	0.03-0.06	4	50	12	4	●
060	0.07-0.15	6	65	18	6	●
080	0.10-0.20	8	75	24	8	●
100	0.15-0.30	10	85	30	10	●
120	0.20-0.40	12	100	36	12	●

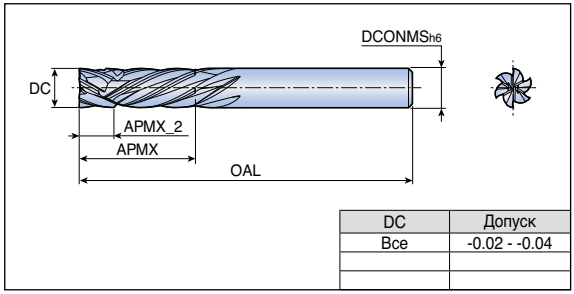
●: Стандартная позиция

TaeguTec

RCOM

DIAMILL

4-6 зубая фреза для чистовой обработки композитных материалов



DC	Допуск
Все	-0.02 - -0.04

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)						Сплав
			DC	NOF	OAL	APMX	APMX_2	DCONMS	TTD610
RCOM	**4060**	0.02-0.04	6	4	65	18	3	6	●
	4080	0.02-0.05	8	4	75	24	4	8	●
	6100	0.03-0.06	10	6	85	30	5	10	●
	6120	0.04-0.08	12	6	100	36	6	12	●

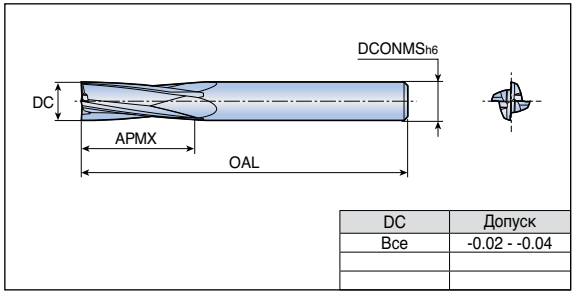
• NOF: Число зубьев

●: Стандартная позиция

RDCF 4

DIAMILL

4-зубая фреза для чистовой обработки композитных материалов



DC	Допуск
Все	-0.02 - -0.04

Обозначение		Подача (мм/зуб)	Размеры (мм)				Сплав
			DC	OAL	APMX	DCONMS	TTD610
RDCF	**4040**	0.01-0.03	4	50	12	4	●
	4060	0.02-0.04	6	65	18	6	●
	4080	0.03-0.05	8	75	24	8	●
	4100	0.04-0.06	10	85	30	10	●
	4120	0.04-0.08	12	100	36	12	●

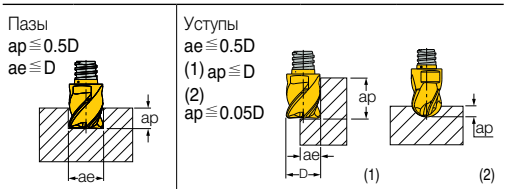
●: Стандартная позиция

Рекомендуемые условия резания

MAXI RUSH

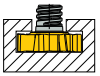
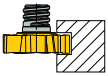
Режимы резания для MAXI-RUSH

fz (подача) для прямых и радиусных головок (мм/зуб)



D (мм)	fz (мм/зуб)	D (мм)	fz (мм/зуб)
6	0.027-0.05	6	0.027-0.06
8	0.032-0.07	8	0.032-0.08
10	0.034-0.08	10	0.034-0.09
12	0.036-0.10	12	0.036-0.11
16	0.050-0.12	16	0.05 - 0.13
20	0.052-0.14	20	0.052-0.15
25	0.062-0.15	25	0.062-0.17

fz (подача) для головок для обработки пазов (мм/зуб)

ISO		
P	0.025-0.12	0.035-0.15
M	0.025-0.10	0.025-0.12
K	0.025-0.15	0.035-0.17

Размер резьбы	Ключ	Усилие зажатия (Н.м)
S05	MX KEY-S05	7
S06	MX KEY-S06	10
S08	MX KEY-S08	15
S10	MX KEY-S10	28
S12	MX KEY-S12	28
S15	MX KEY-S15	40

Рекомндованная скорость резания Vc(м/мин)

ISO	Материал №	Твердость по Бринелю	Vc (м/мин)
P	1	125	220-240
	2	190	170-200
	3-6	200	140-160
	7-8	300	110-130
	9-11	200	100-130
M	12-13	240	90-150
	14	180	70-100
K	15	180	70-240
	16	260	110-220
	17	170	130-250
	19	130	130-230
	20	230	100-200
N	21-24	90	600-700
S	33-35	350	10-20
	36-37	-	30-50
H	38	HRC55	30-40
	39	HRC60	25-30

Высокие подачи только для - MXFX

ISO	Материал №	Глубина резания (ap)	Ширина резания (ae)	fz (мм/зуб) в зависимости от D(мм)					
				Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25
P	1	0.045xD	0.7xD	0.50	0.60	0.70	0.80	0.95	1.05
	2	0.045xD	0.7xD	0.50	0.60	0.70	0.80	0.95	1.05
	3	0.045xD	0.7xD	0.50	0.60	0.70	0.80	0.95	1.05
	4	0.045xD	0.7xD	0.50	0.60	0.70	0.80	0.95	1.05
	5	0.045xD	0.7xD	0.45	0.55	0.60	0.70	0.80	0.90
	6	0.045xD	0.7xD	0.35	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80
	7	0.045xD	0.7xD	0.35	0.45	0.50	0.60	0.70	0.80
	8	0.045xD	0.7xD	0.35	0.40	0.45	0.55	0.65	0.75
	9	0.045xD	0.7xD	0.35	0.40	0.45	0.55	0.65	0.75
	10	0.04xD	0.6xD	0.30	0.35	0.40	0.50	0.6	0.70
	11	0.04xD	0.6xD	0.30	0.35	0.40	0.45	0.55	0.65
M	12-14	0.04xD	0.6xD	0.35	0.40	0.45	0.55	0.65	0.75
K	15-16	Apmax	0.7xD	0.50	0.55	0.65	0.75	0.85	0.95
	17-20	Apmax	0.7xD	0.40	0.50	0.55	0.65	0.75	0.85
H	38.1	0.035xD	0.45xD	0.25	0.30	0.35	0.45	0.50	0.60
	38.2	0.03xD	0.3xD	0.20	0.25	0.35	0.40	0.50	0.55
	39	0.02xD	0.25xD	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25	0.30

Рекомендуемые условия резания

Режимы резания для монолитных фрез

ISO	Материал		Состояние	Предел прочности (Н/мм²)	Твердость по Бринелю	Материал №
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6
			Закалённая и отпущенная	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12
			Мартенситная	820	240	13
			Аустенитная	600	180	14
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15
			Перлитный		250	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17
			Перлитный		260	18
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19
			Перлитный		230	20
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21
			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	Отожженная		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженная		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Закалка		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Режимы резания для монолитных фрез

Скорость резания Vc (м/мин)						
CBN	С покрытием				Без покрытия	Керамика
TB7015	TT5505	TT5515	TT5525 / TT5523	TT5543	UF10N / UF10	TC3030
	260-300	260-280	210-220	170-200	140-200	
	200-250	200-230	160-180	140-170	120-160	
	160-230	160-220	130-180	120-150	100-150	
	160-230	160-220	130-180	100-140	100-140	
	140-200	140-180	110-140	90-130	90-130	
	160-230	160-220	130-180	100-150	110-150	
	120-200	120-180	100-140	90-130	80-130	
	140-200	130-180	100-140	90-130	90-130	
	140-200	140-180	110-140	90-130	100-130	
	140-200	130-180	100-140	90-130	90-130	
	80-150	70-120	60-100	50-90	50-80	
		80-160	60-130	50-110	60-110	
		60-150	50-120	40-100	40-100	
		60-120	50-100	40-80	40-80	
	100-300	80-260	60-210	50-180	60-180	
	130-280	130-240	100-190	100-170	90-170	
	150-280	150-270	120-220	110-200	100-200	
	90-280	90-270	70-220	110-200	60-200	
	150-280	150-270	120-220	110-200	100-200	
	140-250	140-240	110-190	100-180	100-170	
					800-900	
					700-800	
					800-900	
					750-850	
					400-450	
					500-550	
					500-550	
					350-380	
	20-40	20-40	20-30	20-30	10-20	
	20-30	20-30	20-30	20-30	10-20	
	20-30	20-30	20-30	20-30	20-50	700-1200
	20-30	20-30	20-30	20-30	20-50	700-1200
	30-80	30-70	20-60	20-60	20-50	700-1200
		30-70	20-60	20-60	20-30	
		30-70	20-60	20-60	20-30	
100-210	30-60				40-60	
90-200	30-40				20-30	
120-200	70-90	60-80			65-75	
120-200	30-60	30-50			40-45	

Рекомендуемые условия резания

CERAMICSFEED

Режимы резания для керамических фрез

4-зубые и 6-зубые CRF

(Ед.изм.: мм)

Диаметр	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/зуб)	Уступы и профилирование		Пазы
			ap	ae	ae
Ø6	300-1000	0.02-0.03	-0.6xD	-0.1xD	-0.05xD
Ø8	300-1000	0.02-0.03	-0.6xD	-0.1xD	-0.05xD
Ø10	300-1000	0.02-0.04	-0.6xD	-0.1xD	-0.05xD
Ø12	300-1000	0.03-0.05	-0.6xD	-0.1xD	-0.05xD
Ø16	300-1000	0.03-0.05	-0.6xD	-0.1xD	-0.05xD

- ae не должно превышать максимум 1 мм
- Применяйте 30% снижение подачи во время фрезерования канавки, врезанием под углом (менее 2,5 °)

ap: осевое направление DOC
ae: радиальное направление DOC

CRH 4-зубые

(Ед.изм.: мм)

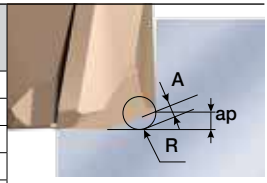
Диаметр	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/зуб)	Уступы и профилирование	
			ap	ae
Ø6	300-1000	0.1-0.15	-0.05xD	-0.6xD
Ø8	300-1000	0.1-0.2	-0.05xD	-0.6xD
Ø10	300-1000	0.1-0.2	-0.05xD	-0.6xD
Ø12	300-1000	0.1-0.3	-0.05xD	-0.6xD
Ø16	300-1000	0.1-0.3	-0.05xD	-0.6xD

- Применяйте 30% снижение подачи во время фрезерования канавки, врезанием под углом (менее 2,5°)

ap: осевое направление DOC
ae: радиальное направление DOC

Програмируемый радиус

Диаметр (CRH 4 зуба)	R Программирования	A величина съема за один проход
Ø6	0.7	0.35
Ø8	0.9	0.47
Ø10	1.0	0.50
Ø12	1.4	0.70
Ø16	1.8	0.95



Рекомендуемые условия резания

DIAMILL

Режимы резания для обработки композитных материалов

Материал		Скорость резания Vc(м/мин)							
		RRFE		RCFE		RCOM		RDCF	
		Уступ	Паз	Уступ	Паз	Уступ	Паз	Уступ	Паз
CFRP	CFRP (Карбон)	100-300	50-120	100-300	50-120	50-200	50-120	100-300	50-120
	Сотопласт	150-250	100-200	150-250	100-200	-	-	-	-
GFRP	CFRP (Карбон)	50-150	30-70	50-150	30-70	50-100	30-70	50-150	30-70
	Сотопласт	150-250	100-200	150-250	100-200	-	-	-	-

Ключ

Внешний вид	Обозначение	Размер присоединительной резьбы	Момент (Н.м)	Применяемая головка
	MX KEY-S05	S05	7	Цилиндрическая Сферическая Радиусная Сверлильная Для снятия фаски Для цекования
	MX KEY-S06	S06	10	
	MX KEY-S08	S08	15	
	MX KEY-S10	S10	28	
	MX KEY-S12	S12	28	
	MX KEY-S15	S15	40	
	MX SKEY-S06	S06	10	Фрезерование боковых пазов тип TST
	MX SKEY-S08	S08	15	
	MX SKEY-T40L	S08	15	Фрезерование боковых пазов тип TST и TTB
		S10	28	
	MX SKEY-T20	S05	7	
		S06	10	
	MX SKEY-T25	S06	10	
	MX SKEY-T30L	S08	15	
	MX SKEY-T50L	S08	15	
		S10	28	

• Ключ следует заказывать отдельно

Гаечные ключи

Внешний вид		Обозначение	Размер присоединительной резьбы	Обозначение головок	Момент (Н.м)
Ручка		TORQUE WRENCH 5-50Nm 9X12	-	-	-
Для цилиндрических головок		MX WRENCH 6-05	S05	MXED, MXEE MXRD, MXBE MXDP, MXCA	7
		MX WRENCH 8-06	S06		10
		MX WRENCH 10-08	S08		15
		MX WRENCH 13-10	S10		28
		MX WRENCH 16-12	S12		28
		MX WRENCH 20-15	S15		40
Для 2-зубых головок		MX WRENCH 4E-05	S05	MXRB,MXFX MXBB MXCP, MXGC MXCW, MXCR	7
		MX WRENCH 5E-06	S06		10
		MX WRENCH 7E-08	S08		15
		MX WRENCH 8E-10	S10		28
		MX WRENCH 9E-12	S12		28
90° адаптер для торкс бит		INSERT TOOL 9X12mm	-	-	-
Торцевая головка для торкс бит		BIT SOCKET T20 DRIVE	S05, S06	TTB TST277	7, 10
		BIT SOCKET T25 DRIVE	S06		10
		BIT SOCKET T30 DRIVE	S08		15
		BIT SOCKET T40 DRIVE	S08, S10		15, 28
		BIT SOCKET T50 DRIVE	S08, S10		15, 28

• Ключ следует заказывать отдельно

ОСНАСТКА

ОСНАСТКА

содержание

Руководство по подбору инструмента	G4
DIN69871	G8
HSK	G33
BT MAS	G62
DIN2080	G89
C-ADAPTER	G100
Цилиндрический хвостовик и конус Морзе	G113
Высокоскоростные шпиндели TYPHOON GREEN	G131
Цанги	G137
Запчасти и принадлежности	G165
Технические данные	G179

Система обозначений

➤ Биение

➤ Твердость поверхности

➤ Класс точности балансировки

➤ Класс конуса оправки

➤ Качество обработки поверхности

➤ Страница технического руководства

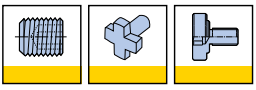
➤ Цанги ER

➤ Цанги TSK

➤ Зажимной винт

➤ Штревель

➤ Регулировочный винт



➤ Зажимной винт

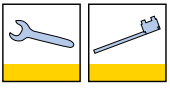
➤ Страница ER 32 SRF

➤ Гайка

➤ Адаптер под метчики

➤ Трубка для охлаждения

➤ Ключ для трубки охлаждения



➤ Ключ

➤ Переходное кольцо

➤ Устройство индукционного нагрева

➤ Устройство электрического нагрева

* для нескладских позиций: Поставляется в случае наличия.
Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

Руководство по подбору инструмента

Оснастка

Фрезерный патрон

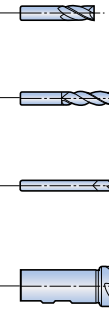
- DIN69871 G17
- HSK G42
- BT MAS-403 G71
- DIN2080 G92

Цанга (CSR) G155

Хвостовик ST G114-G118

Цанга (ER) G139-G149

GTIN Цанга G162-G163

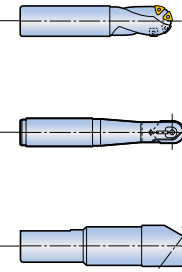


Цанговый патрон

- DIN69871 G11-G13
- HSK G36-G41
- BT MAS-403 G65-G67
- DIN2080 G91
- C-ADAPTER G102-G103
- Хвостовик ST G114-G118
- Хвостовик MT G128

Цанга (ER) G139-G149

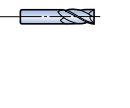
GTIN Цанга G162-G163



Цанговый патрон TSK

- DIN69871 G14
- HSK G41
- BT MAS-403 G68

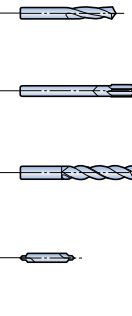
TSK Цанга G150-G152



TSHRINK патрон

- DIN69871 G21
- HSK G45-G47
- BT MAS-403 G75
- C-ADAPTER G110

- DIN69871 G22
- HSK G48-G50
- BT MAS-403 G76
- Хвостовик ST G125



THYCHUCK патрон

- DIN69871 G23
- HSK G51-G52
- BT MAS-403 G77-G78

THC Цанга G153-G154

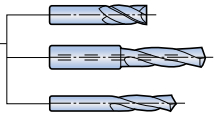
Руководство по подбору инструмента

Оснастка

TBALANCE

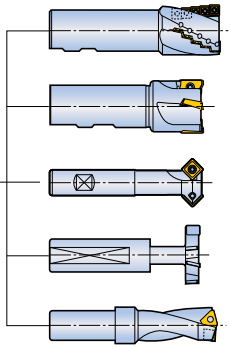
- DIN69871 G10
- HSK G35
- BT MAS-403 G64

Цанга (ER) G139-G149



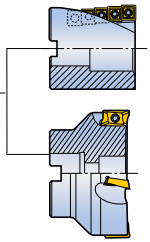
Патрон Weldon для концевых фрез и сверл

- DIN69871 G18-G20
- HSK G43-G44
- BT MAS-403 G72-G74
- DIN2080 G93
- C-ADAPTER G104-G106



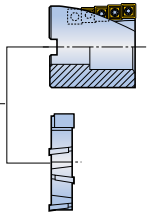
Оправка для торцевых / насадных концевых фрез

- DIN69871 G24-G25, G27
- HSK G53-G55, G57
- BT MAS-403 G80-G82, G84
- DIN2080 G94-G95
- C-ADAPTER G107, G109



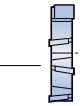
Комбинированные оправки для торцевых фрез / насадных концевых фрез

- DIN69871 G26
- HSK G56
- BT MAS-403 G83
- DIN2080 G96
- C-ADAPTER G108



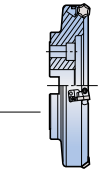
Оправка для дисковых фрез

- DIN69871 G28
- BT MAS-403 G79



Центрирующая оправка

- DIN2080 G99



Руководство по подбору инструмента

Оснастка

Переходная оправка

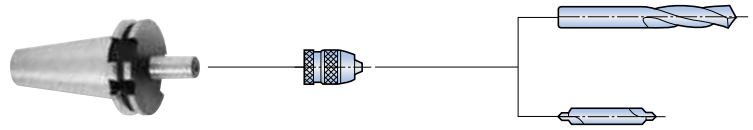
· DIN69871 G31
· BT MAS-403 G86

Оправка с конусом Морзе

· DIN69871 G29-G30
· HSK G58
· BT MAS-403 G85-G86
· DIN2080 G97-G98

Оправка для сверлильного патрона

· DIN69871 G31
· BT MAS-403 G87
· DIN2080 G99



FITBORE

· DIN69871 G15
· HSK G42
· BT MAS-403 G69

Патроны для метчиков (GTI)

· DIN69871 G16
· BT MAS-403 G70

· GTI ER цанговый патрон G126

Цанга (ER) G139-G149

· DIN69871 G16
· BT MAS-403 G70
· MTA G128

Адаптер под метчики G164

Плавающий патрон для развёртки (GFI)

· Хвостовик ST G127

Цанга (ER) G139-G149

TFLEXTEC

· DIN69871 G32
· HSK G59-G60
· BT MAS-403 G88
· C-ADAPTER G111
· Хвостовик ST G119-G121

Переходник G122-G124

Заготовка

· HSK G61
· C-ADAPTER G112

Система GYRO (выравнивание по центру)

· Хвостовик ST G129-G130

Цанга (ER) G139-G149

GREEN Typhoon

· Хвостовик ER G132
· BT MAS-403 G133
· HSK G134
· C-ADAPTER G135
· Хвостовик ST G136

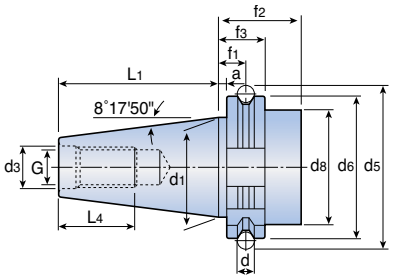
Цанга (ER11 SPR EX..AA)
G140, G145

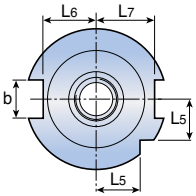
DIN69871

DIN69871 Формы A/AD/B/ADB

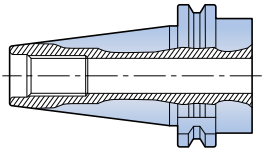
Стандартный патрон

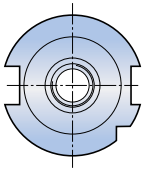
Тип “A”



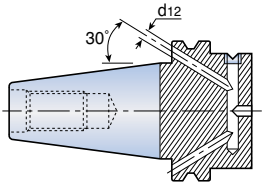


Тип “AD”
Отверстие СОЖ

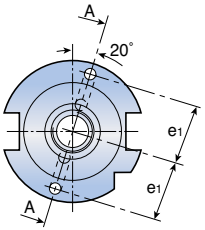




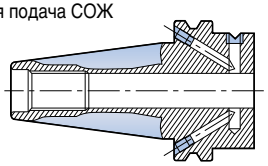
Тип “B”
Боковая подача СОЖ



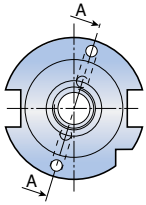
A-A



Тип “ADB”
Сквозная или боковая подача СОЖ



A-A



Конус	a ±0.1	b (H12)	d	d1	G	d3 (H7)	d5 ±0.05	d6	d8макс.	f1 ±0.1
30	3.2	16.1	7	31.75	M12	13	59.30	50.00	45	11.1
40	3.2	16.1	7	44.45	M16	17	72.30	63.55	50	11.1
50	3.2	25.7	7	69.85	M24	25	107.25	97.50	80	11.1

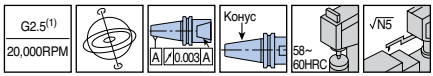
Конус	f2мин.	f3 -0.1	L1 -0.3	L4мин.	L5 -0.3	L6 -0.4	L7 -0.4	e1 ±0.1	d12	Конус AT3
30	35	19.1	47.80	24	15.0	16.4	19.0	21	4	0.002
40	35	19.1	68.40	32	18.5	22.8	25.0	27	4	0.003
50	35	19.1	101.75	47	30.0	35.5	37.7	42	6	0.004

* для нескладских позиций: Поставляется в случае наличия.
Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

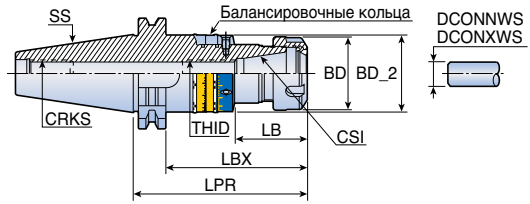
DIN69871-ER-BIN

TBALANCE

Балансируемый цанговый патрон ER



DIN69871 форма AD DIN6499 T-BALANCE



Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
DIN69871 40 ER 16x100 BIN	40	ER16	0.5	10.0	28	44	100	80.9	45	M16	M10
ER 20x100 BIN	40	ER20	1.0	13.0	34	44	100	80.9	51	M16	M12
ER 20x160 BIN	40	ER20	1.0	13.0	34	44	160	140.9	87	M16	M12
ER 25x100 BIN	40	ER25	1.0	16.0	42	44	100	80.9	51	M16	M16x1.5
ER 25x160 BIN	40	ER25	1.0	16.0	42	44	160	140.9	88	M16	M16x1.5
ER 32x100 BIN	40	ER32	2.0	20.0	50	60	100	80.9	35	M16	M22x1.5
ER 32x160 BIN	40	ER32	2.0	20.0	50	60	160	140.9	95	M16	M22x1.5
ER 40x100 BIN	40	ER40	3.0	26.0	63	60	100	80.9	35	M16	M28x1.5

G139-G149

G166-G167

G167-G169

G170

G173

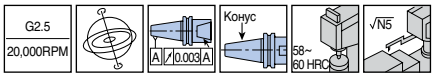
G187

• (1) Значение балансировки

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

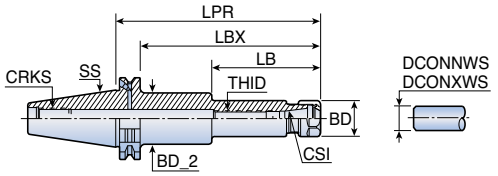
DIN69871-ER

Цанговый патрон ER

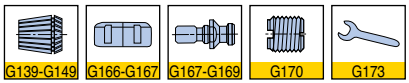


DIN69871 форма ADB

DIN6499



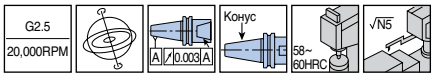
Обозначение		Размеры (мм)										
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
DIN69871 30	**ER 16x63[1]**	30	ER16	0.5	10.0	28	-	63	43.9	28	M12	M10
DIN69871 40	**ER 16x63**	40	ER16	0.5	10.0	28	-	63	43.9	-	M16	M10
	ER 16x100	40	ER16	0.5	10.0	28	-	100	80.9	-	M16	M10
	ER 16x160[1]	40	ER16	0.5	10.0	28	40	160	140.9	85	M16	M10
	ER 20x63	40	ER20	1.0	13.0	34	-	63	43.9	-	M16	M12
	ER 20x100	40	ER20	1.0	13.0	34	-	100	80.9	-	M16	M12
	ER 20x160[1]	40	ER20	1.0	13.0	34	44	160	140.9	19	M16	M12
DIN69871 50	**ER 16x100[1]**	50	ER16	0.5	10.0	28	-	100	80.9	-	M24	M10
	ER 16x160[1]	50	ER16	0.5	10.0	28	40	160	140.9	85	M24	M10
	ER 16x200[1]	50	ER16	0.5	10.0	28	40	200	180.9	110	M24	M10
	ER 20x100[1]	50	ER20	1.0	13.0	34	-	100	80.9	-	M24	M12
	ER 20x160[1]	50	ER20	1.0	13.0	34	45	160	140.9	86	M24	M12



- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- [1] Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

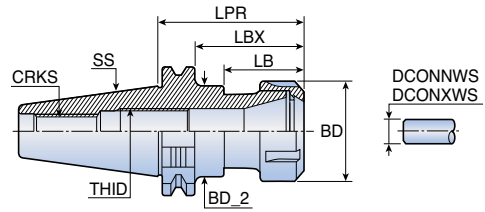
DIN69871-ER

Цанговый патрон ER

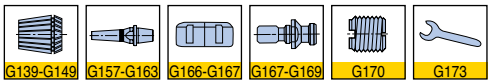


DIN69871 форма AD

DIN6499



Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
DIN69871 30 ER 32x65[1]	30	ER32	2.0	20.0	50	40.4	65	45.9	32.0	M12	M18x1.5
DIN69871 40 ER 25x65	40	ER25	1.0	16.0	42	32.4	65	45.9	28.0	M16	M16x2
ER 25x100	40	ER25	1.0	16.0	42	-	100	80.9	-	M16	M16x2
ER 25x150	40	ER25	1.0	16.0	42	-	150	130.9	-	M16	M16x2
ER 32x65	40	ER32	2.0	20.0	50	40.4	65	45.9	32.0	M16	M22x1.5
ER 32x100	40	ER32	2.0	20.0	50	49.0	100	80.9	35.0	M16	M22x1.5
ER 32x150	40	ER32	2.0	20.0	50	49.0	150	130.9	35.0	M16	M22x1.5
ER 40x70	40	ER40	3.0	26.0	63	50.4	70	50.9	32.0	M16	M28x1.5
ER 40x100	40	ER40	3.0	26.0	63	50.4	100	80.9	32.0	M16	M28x1.5
DIN69871 50 ER 25x100[1]	50	ER25	1.0	16.0	42	-	100	80.9	-	M24	M16x2
ER 25x150[1]	50	ER25	1.0	16.0	42	50.0	150	130.9	80.9	M24	M16x2
ER 25x200[1]	50	ER25	1.0	16.0	42	55.0	200	180.9	85.0	M24	M16x2
ER 32x100[1]	50	ER32	2.0	20.0	50	-	100	80.9	-	M24	M22x1.5
ER 32x150[1]	50	ER32	2.0	20.0	50	-	150	130.9	-	M24	M22x1.5
ER 32x200[1]	50	ER32	2.0	20.0	50	-	200	180.9	-	M24	M22x1.5
ER 40x100[1]	50	ER40	3.0	26.0	63	-	100	80.9	-	M24	M28x1.5
ER 40x150[1]	50	ER40	3.0	26.0	63	-	150	130.9	-	M24	M28x1.5
ER 40x200[1]	50	ER40	3.0	26.0	63	-	200	180.9	-	M24	M28x1.5
ER 50x100[1]	50	ER50	10.0	34.0	78	-	100	80.9	-	M24	M36x1.5
ER 50x150[1]	50	ER50	10.0	34.0	78	-	150	130.9	-	M24	M36x1.5



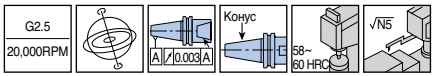
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- [1] Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

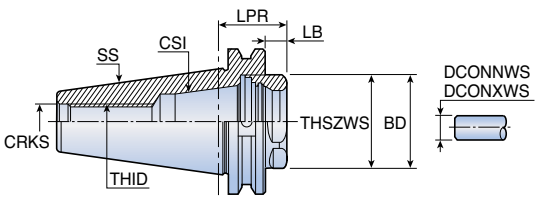
DIN69871-ER-SHORT

TSHORT

Укороченный цанговый патрон ER



DIN69871 форма AD DIN6499 T-SHORT

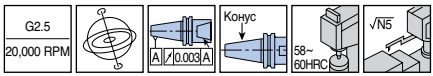


Обозначение	Размеры (мм)									
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LB	CRKS	THSZWS	THID
DIN69871 40 ER32 SHORT	40	ER32	2.0	20.0	40	25.1	6.0	M16	M40x1.5	-
DIN69871 50 ER32 SHORT	50	ER32	2.0	20.0	40	28.6	9.5	M24	M40x1.5	M22x1.5
ER40 SHORT	50	ER40	3.0	26.0	50	28.6	9.5	M24	M50x1.5	M28x1.5

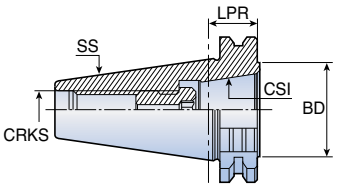
DIN69871-ER-CLICK-IN

TCLICK

Патрон для быстросменного адаптера



DIN69871 форма AD T-CLICK



Обозначение	Размеры (мм)				
	SS	CSI	BD	LPR	CRKS
DIN69871 40 ER32 CLICK-IN	40	32 SRF	41	20.1	M16
DIN69871 50 ER32 CLICK-IN	50	32 SRF	41	20.1	M24

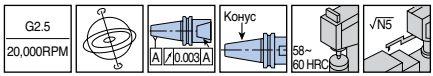
G139-G149 G157-G163 G166-G167 G167-G169 G170 G173 G186

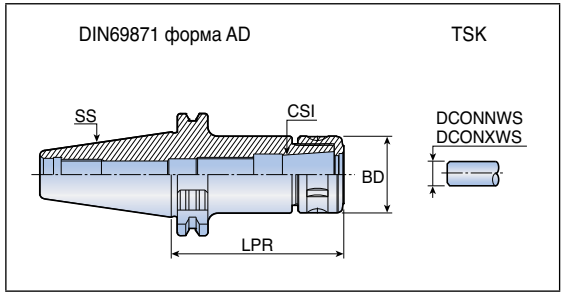
• Затяжное усилие: 24кг х м / 24 кгс*м

TaeguTec

DIN69871-TSK

Цанговый патрон TSK





Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR
DIN69871 40	**TSK 6-90**	40	TSK6	1.5	6.0	19.5	90
	TSK 6-120	40	TSK6	1.5	6.0	19.5	120
	TSK 10-90	40	TSK10	1.5	10.0	27.5	90
	TSK 10-120	40	TSK10	1.5	10.0	27.5	120
	TSK 16-90	40	TSK16	2.5	16.0	40.0	90
	TSK 16-120	40	TSK25	2.5	16.0	40.0	120
	TSK 25-90	40	TSK25	15.5	25.4	55.0	90
	TSK 25-120	40	TSK6	15.5	25.4	55.0	120
DIN69871 50	**TSK 6-120**(1)	50	TSK6	1.5	6.0	19.5	120
	TSK 6-165(1)	50	TSK6	1.5	6.0	19.5	165
	TSK 6-195(1)	50	TSK6	1.5	6.0	19.5	195
	TSK 10-120(1)	50	TSK10	1.5	10.0	27.5	120
	TSK 10-165(1)	50	TSK10	1.5	10.0	27.5	165
	TSK 10-195(1)	50	TSK10	1.5	10.0	27.5	195
	TSK 16-120(1)	50	TSK16	2.5	16.0	40.0	120
	TSK 16-165(1)	50	TSK16	2.5	16.0	40.0	165
	TSK 16-195(1)	50	TSK16	2.5	16.0	40.0	195
	TSK 25-120(1)	50	TSK25	15.5	25.4	55.0	120
	TSK 25-165(1)	50	TSK25	15.5	25.4	55.0	165
	TSK 25-195(1)	50	TSK25	15.5	25.4	55.0	195

G150-G152

G166-G167

G167-G169

G174

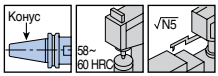
G182

- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

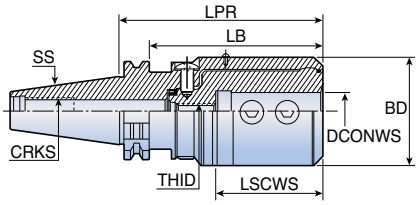
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

FITBORE SKA-EM ADB

Регулируемый патрон с компенсацией осевого биения



DIN69871 форма ADB ISO 9766

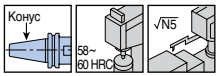


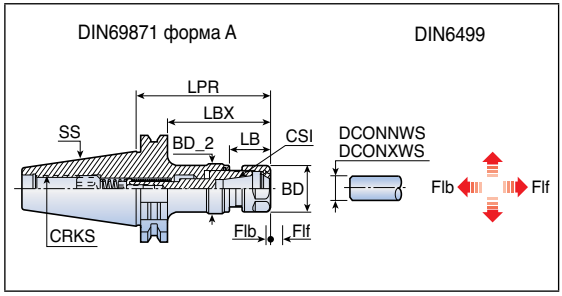
Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	DCONWS	BD	LPR	LB	LSCWS	CRKS	THID
FITBORE SKA 40	**EM 16 ADB**	40	16	72	135.6	116.5	71	M16	M10
	EM 20 ADB	40	20	72	135.6	116.5	71	M16	M10
	EM 25 ADB	40	25	72	135.6	116.5	71	M16	M10
	EM 32 ADB	40	32	72	135.6	116.5	71	M16	M10
	EM 40 ADB	40	40	72	135.6	116.5	71	M16	M10
FITBORE SKA 50	**EM 16 ADB**	50	16	72	115.6	96.5	71	M24	M10
	EM 20 ADB	50	20	72	115.6	96.5	71	M24	M10
	EM 25 ADB	50	25	72	115.6	96.5	71	M24	M10
	EM 32 ADB	50	32	72	115.6	96.5	71	M24	M10
	EM 40 ADB	50	40	72	115.6	96.5	71	M24	M10

• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

GTI DIN69871-ER

Патрон для метчиков GTI

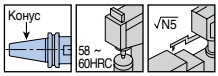


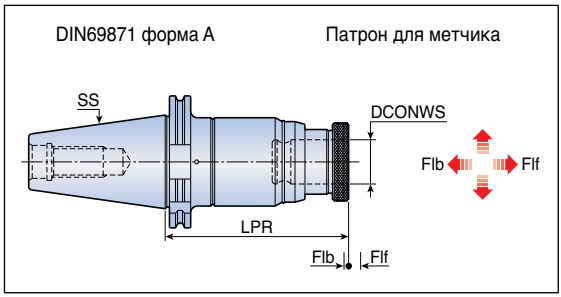


Обозначение		Размеры (мм)													
		SS	CSI	Tapmin	Tapmax	DCONNWS	DCONXWS	BD_2	BD	LPR	LBX	LB	Flb	Flf	CRKS
GTI DIN69871 40	**ER 16**	40	ER16	M3	M10	0.5	10.0	29.5	28	81.2	62.1	24.6	3	8	M16
	ER 32	40	ER32	M6	M20	2.0	20.0	56.5	50	112.6	93.5	33.0	4	9	M16
	ER 40	40	ER40	M6	M28	3.0	26.0	56.5	63	130.6	111.5	51.0	4	9	M16
GTI DIN69871 50	**ER 16**	50	ER16	M3	M10	0.5	10.0	29.5	28	106.8	87.7	24.6	3	8	M24
	ER 32	50	ER32	M6	M20	2.0	20.0	56.5	50	115.3	96.2	33.0	4	9	M24
	ER 40	50	ER40	M6	M28	3.0	26.0	56.5	63	133.3	114.2	51.0	4	9	M24

DIN69871-TC

Патрон для метчика





Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	Tapmin	Tapmax	DCONWS	LPR	Flb	Flf	Адаптер метчика
DIN69871 40	**TC 12-90**	40	M3	M12	19	90	6.5	12	TA1
	TC 22-142	40	M6	M24	31	142	14.5	13	TA2
DIN69871 50	**TC 12-130**	50	M3	M12	19	130	6.5	12	TA1
	TC 22-142	50	M6	M24	31	142	14.5	13	TA2
	TC 38-190	50	M18	M38	48	190	20.0	20	TA3

G139-G149

G164

G166-G167

G167-G169

G173

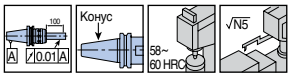
G191

• Система контроля крутящего момента

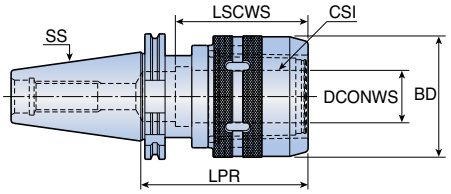
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN69871-TMC

Фрезерный патрон



DIN69871 форма AD — Фрезерный патрон



Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	CSI	DCONWS	BD	LPR	LSCWS
DIN69871 30	**TMC 20-80**	30	20	20	54.0	80	60
	TMC 25-80	30	25	25	62.5	80	70
DIN69871 40	**TMC 20-80**	40	20	20	54.0	80	60
	TMC 20-90	40	20	20	54.0	90	60
	TMC 20-105	40	20	20	54.0	105	60
	TMC 25-90	40	25	25	62.5	90	70
	TMC 25-105	40	25	25	62.5	105	70
	TMC 32-90	40	32	32	74.0	90	80
	TMC 32-105	40	32	32	74.0	105	80
	TMC 32-135	40	32	32	74.0	135	80
DIN69871 50	**TMC 20-80**	50	20	20	54.0	80	60
	TMC 20-105	50	20	20	54.0	105	60
	TMC 25-90	50	25	25	62.5	90	70
	TMC 25-105	50	25	25	62.5	105	70
	TMC 32-90	50	32	32	74.0	90	80
	TMC 32-105	50	32	32	74.0	105	80
	TMC 32-135	50	32	32	74.0	135	80
	TMC 32-165	50	32	32	74.0	165	80
	TMC 42-115	50	42	42	92.0	115	90
	TMC 42-135	50	42	42	92.0	135	90
	TMC 42-165	50	42	42	92.0	165	90

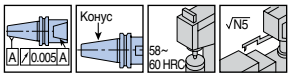
G155-G156

G167-G169

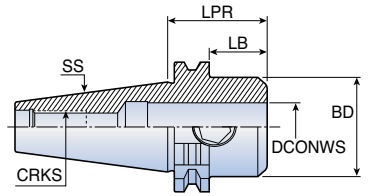
G173

DIN69871-EM

Укороченный патрон Weldon для концевой фрезы



DIN69871 форма AD DIN6359



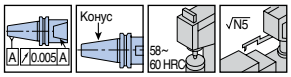
Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	DCONWS	BD	LPR	LB	CRKS
DIN69871 40 EM 10x45	40	10	35	45	25.9	M16
EM 12x45	40	12	42	45	25.9	M16
EM 14x45	40	14	44	45	25.9	M16
EM 16x45	40	16	48	45	25.9	M16
EM 18x45	40	18	49	45	25.9	M16
EM 20x45	40	20	49	45	25.9	M16
EM 25x45	40	25	49	45	25.9	M16

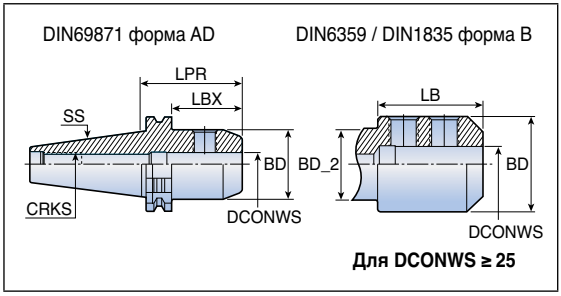
• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

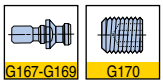
DIN69871-EM

Патрон Weldon для концевых фрез





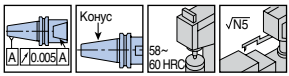
Обозначение	Размеры (мм)							
	SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS
DIN69871 30 EM 6x50	30	6	25	-	50	30.9	-	M12
EM 8x50	30	8	28	-	50	30.9	-	M12
EM 10x50	30	10	35	-	50	30.9	-	M12
EM 14x63	30	14	44	-	63	43.9	-	M12
EM 16x63	30	16	48	-	63	43.9	-	M12
EM 18x72	30	18	50	-	72	52.9	-	M12
EM 20x72	30	20	52	-	72	52.9	-	M12
DIN69871 40 EM 6x50	40	6	25	-	50	30.9	-	M16
EM 8x50	40	8	28	-	50	30.9	-	M16
EM 10x50	40	10	35	-	50	30.9	-	M16
EM 12x50	40	12	42	-	50	30.9	-	M16
EM 14x63	40	14	44	-	63	43.9	-	M16
EM 16x63	40	16	48	-	63	43.9	-	M16
EM 18x63	40	18	50	-	63	43.9	-	M16
EM 20x63	40	20	52	-	63	43.9	-	M16
EM 25x100	40	25	65	49.0	100	80.9	65	M16
EM 32x100	40	32	71	49.0	100	80.9	65	M16
DIN69871 50 EM 6x63	50	6	25	-	63	43.9	-	M24
EM 8x63	50	8	28	-	63	43.9	-	M24
EM 10x63	50	10	35	-	63	43.9	-	M24
EM 12x63	50	12	42	-	63	43.9	-	M24
EM 14x63	50	14	44	-	63	43.9	-	M24
EM 16x63	50	16	48	-	63	43.9	-	M24
EM 18x63	50	18	50	-	63	43.9	-	M24
EM 20x63	50	20	52	-	63	43.9	-	M24
EM 25x80	50	25	65	-	80	60.9	-	M24
EM 32x100	50	32	72	-	100	80.9	-	M24
EM 40x100	50	40	90	79.9	100	80.9	43	M24
EM 50x125	50	50	98	79.9	125	105.9	90	M24

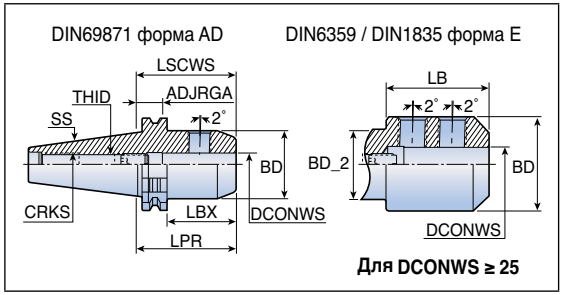


- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B кроме DIN69871 30

DIN69871-EM-E

Патрон для концевой фрезы с лыской





Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	d2	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID
DIN69871 40 EM 8x50E	40	8	28	-	50	30.9	-	10	45	M16	M6
EM 10x50E	40	10	35	-	50	30.9	-	10	49	M16	M8
EM 12x50E	40	12	42	-	50	30.9	-	10	54	M16	M10
EM 14x63E	40	14	44	-	63	43.9	-	10	54	M16	M10
EM 16x63E	40	16	48	-	63	43.9	-	10	57	M16	M12
EM 18x63E	40	18	50	-	63	43.9	-	10	57	M16	M12
EM 20x63E	40	20	52	-	63	43.9	-	10	59	M16	M16
EM 25x100E	40	25	64	49	100	80.9	65	10	64	M16	M20x1.5
EM 32x100E	40	32	71	49	100	80.9	65	10	68	M16	M20x1.5
DIN69871 50 EM 8x63E	50	8	28	-	63	43.9	-	10	45	M24	M6
EM 10x63E	50	10	35	-	63	43.9	-	10	49	M24	M8
EM 12x63E	50	12	42	-	63	43.9	-	10	54	M24	M10
EM 14x63E	50	14	44	-	63	43.9	-	10	54	M24	M10
EM 16x63E	50	16	48	-	63	43.9	-	10	57	M24	M12
EM 18x63E	50	18	50	-	63	43.9	-	10	57	M24	M12
EM 20x63E	50	20	52	-	63	43.9	-	10	59	M24	M16
EM 25x80E	50	25	65	-	80	60.9	-	10	64	M24	M20x1.5
EM 32x100E	50	32	72	-	100	80.9	-	10	68	M24	M20x1.5
EM 40x100E	50	40	90	79	100	80.9	43	10	78	M24	M20x1.5

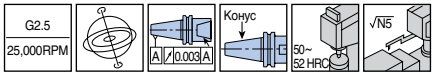
- Регулировочный винт имеет отверстие подачи СОЖ
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

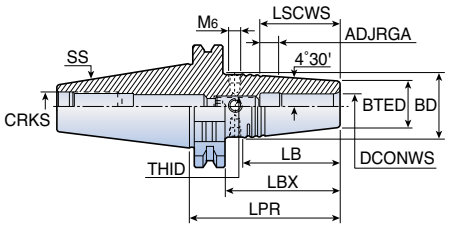
DIN69871-SRKIN

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков



DIN69871 форма AD T-SHRINK



Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID
DIN69871 40 SRKIN 6x80	40	6	21	27	80	60.9	38.0	11	36	M16	M5
SRKIN 8x80	40	8	21	27	80	60.9	38.0	11	36	M16	M6
SRKIN 10x80	40	10	24	32	80	60.9	50.5	11	42	M16	M8
SRKIN 12x80	40	12	24	32	80	60.9	50.5	16	47	M16	M10
SRKIN 14x80	40	14	27	34	80	60.9	44.2	11	47	M16	M10
SRKIN 16x80	40	16	27	34	80	60.9	44.2	11	50	M16	M12
SRKIN 18x80	40	18	33	42	80	60.9	57.0	11	50	M16	M12
SRKIN 20x80	40	20	33	42	80	60.9	57.0	11	52	M16	M16
SRKIN 25x100	40	25	44	53	100	80.9	57.0	11	58	M16	M16
DIN69871 50 SRKIN 6x80(1)	50	6	21	27	80	60.9	38.0	11	36	M24	M5
SRKIN 8x80(1)	50	8	21	27	80	60.9	38.0	11	36	M24	M6
SRKIN 10x80(1)	50	10	24	32	80	60.9	51.0	11	42	M24	M8
SRKIN 12x80(1)	50	12	24	32	80	60.9	51.0	16	47	M24	M16
SRKIN 14x80(1)	50	14	27	34	80	60.9	45.0	11	47	M24	M10
SRKIN 16x80(1)	50	16	27	34	80	60.9	45.0	11	50	M24	M10
SRKIN 18x80(1)	50	18	33	42	80	60.9	57.0	11	50	M24	M12
SRKIN 20x80(1)	50	20	33	42	80	60.9	57.0	11	52	M24	M12
SRKIN 25x100(1)	50	25	44	53	100	80.9	57.0	11	58	M24	M16
SRKIN 32x100(1)	50	32	44	53	100	80.9	57.0	11	58	M24	M16

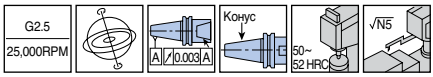
G167-G169 G171 G177 G190

- Для патронов T-SHRINK используется только индукционное нагревательное устройство
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

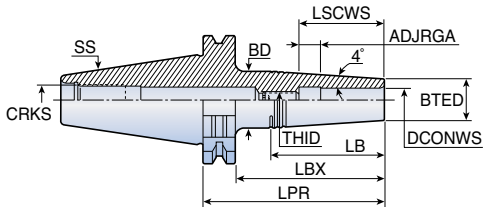
DIN69871-SRK

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных хвостовиков



DIN69871 форма AD



Обозначение		Размеры (мм)										
		SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID
DIN69871 40	**SRK 3x50**	40	3	10	15	69.1	50	35.5	6	16	M16	M6
	SRK 3x85	40	3	10	19	104.1	85	64.1	6	16	M16	M6
	SRK 4x50	40	4	10	15	69.1	50	35.5	6	18	M16	M6
	SRK 4x85	40	4	10	19	104.1	85	64.1	6	18	M16	M6
	SRK 5x50	40	5	10	15	69.1	50	35.5	6	21	M16	M6
	SRK 5x85	40	5	10	19	104.1	85	64.1	6	18	M16	M6
	SRK 6x50	40	6	11	16	69.1	50	35.5	6	24	M16	M8
	SRK 6x85	40	6	11	20	104.1	85	64.1	6	24	M16	M8
	SRK 8x50	40	8	14	20	69.1	50	42.5	6	31	M16	M10
	SRK 8x85	40	8	14	23	104.1	85	63.9	6	31	M16	M10
	SRK 10x50	40	10	16	22	69.1	50	42.4	6	36	M16	M12
	SRK 10x85	40	10	16	24.5	104.1	85	60.3	6	36	M16	M12
	SRK 12x50	40	12	20	26	69.1	50	42.3	10	42	M16	M10
	SRK 12x85	40	12	20	28	104.1	85	56.6	10	42	M16	M10

G167-G169 G177 G178 G190

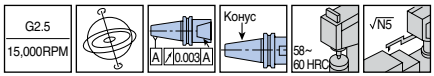
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

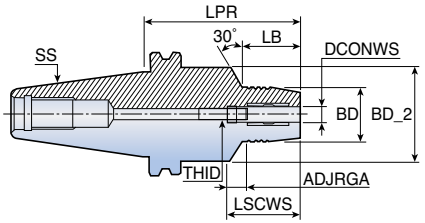
DIN69871-THC

THYCHUCK

Гидравлический патрон



DIN69871 форма AD T-HYCHUCK



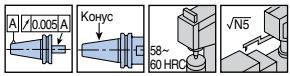
Обозначение		Размеры (мм)								
		SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
DIN69871 40	**THC 6-65**	40	6	28	50	65	23	10	37.5	M5
	THC 8-65	40	8	30	50	65	23	10	37.5	M6
	THC 10-95	40	10	32	50	95	44	10	42.5	M8x1
	THC 12-95	40	12	34	50	95	44	10	47.5	M10x1
	THC 14-95	40	14	36	50	95	47	10	47.5	M10x1
	THC 16-95	40	16	38	50	95	48	10	52.5	M10x1
	THC 18-95	40	18	41	50	95	47	10	52.5	M10x1
	THC 20-95	40	20	43	50	95	48	10	52.5	M10x1
DIN69871 50	**THC 12-90(1)**	50	12	34	50	90	44	10	47.5	M10x1
	THC 16-90(1)	50	16	38	50	90	48	10	52.5	M10x1
	THC 20-120(1)	50	20	43	50	120	48	10	52.5	M10x1
	THC 20-150(1)	50	20	43	50	150	48	10	52.5	M10x1
	THC 25-135(1)	50	25	53	-	135	-	10	61.0	M10x1
	THC 32-135(1)	50	32	63	-	135	-	10	65.0	M16x1
	THC 32-150(1)	50	32	63	-	150	-	10	65.0	M16x1

G153-G154 G167-G169 G188

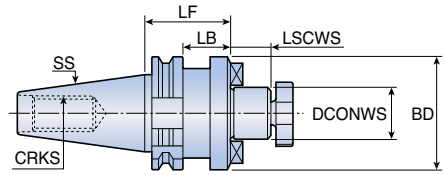
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

DIN69871-SEM

Оправка торцевых и насадных фрез



DIN69871 форма A ISO 3937



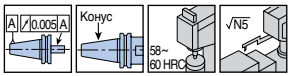
Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
DIN69871 30 SEM 16x35	30	16	38	35	15.9	17	M12
SEM 22x50	30	22	47	50	30.9	19	M12
SEM 27x50	30	27	58	50	30.9	21	M12
DIN69871 40 SEM 16x35	40	16	38	35	15.9	17	M16
SEM 22x35	40	22	47	35	15.9	19	M16
SEM 27x60	40	27	58	60	40.9	21	M16
SEM 32x60	40	32	66	60	40.9	24	M16
SEM 40x60	40	40	82	60	40.9	27	M16
DIN69871 50 SEM 16x35	50	16	38	35	15.9	17	M24
SEM 22x35	50	22	47	35	15.9	19	M24
SEM 22x50x200	50	22	50	200	180.9	19	M24
SEM 27x35	50	27	58	35	15.9	21	M24
SEM 32x35	50	32	66	35	15.9	24	M24
SEM 32x78x370	50	40	78	370	350.9	24	M24
SEM 40x50	50	40	82	50	30.9	27	M24
SEM 50x60	50	50	95	60	40.9	30	M24

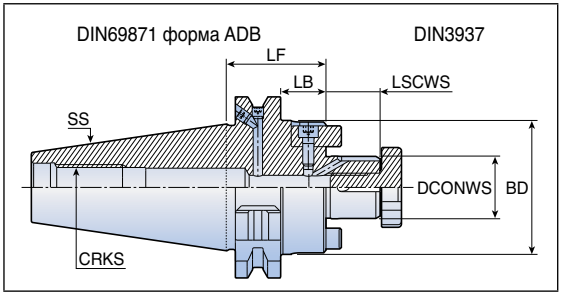
• Ключ не входит в поставку

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN69871-SEM-C

Патрон для торцевых и насадных фрез с подачей СОЖ





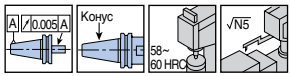
Обозначение		Размеры (мм)						
		SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
DIN69871 40	**SEM 16x35C**	40	16	38	35	15.9	17	M16
	SEM 16x100C	40	16	38	100	80.9	17	M16
	SEM 22x35C	40	22	47	35	15.9	19	M16
	SEM 22x100C	40	22	47	100	80.9	19	M16
	SEM 27x60C	40	27	58	60	40.9	21	M16
	SEM 27x100C	40	27	58	100	80.9	21	M16
	SEM 32x60C	40	32	66	60	40.9	24	M16
DIN69871 50	**SEM 16x35TC**	50	16	38	35	15.9	17	M24
	SEM 16x100C	50	16	38	100	80.9	17	M24
	SEM 22x35C	50	22	47	35	15.9	19	M24
	SEM 22x100C	50	22	47	100	80.9	19	M24
	SEM 27x35C	50	27	58	35	15.9	21	M24
	SEM 27x100C	50	27	58	100	80.9	21	M24
	SEM 32x35C	50	32	66	35	15.9	24	M24
	SEM 32x100C	50	32	66	100	80.9	24	M24
DIN69871 50	**SEM 22x48x200C**	50	22	48	200	181.0	19	M24
	SEM 22x61x300C	50	22	61	300	281.0	19	M24
	SEM 27x61x300C	50	27	61	300	281.0	21	M24
	SEM 32x78x370C	50	32	78	370	351.0	24	M24

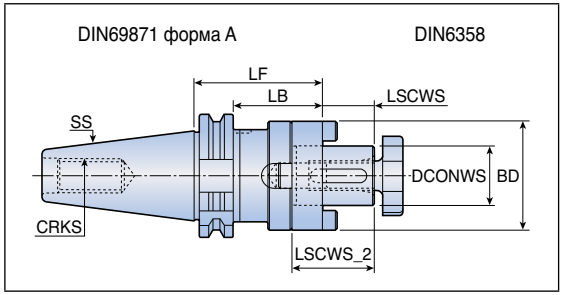
G167-G169 G170 G171

• Если требуется тип B, из фланцевого отверстия подачи СОЖ извлекается запорный винт (Используйте шестигранник 2 мм)

DIN69871-SEMC

Комбинированная оправка для торцевых/насадных и дисковых фрез





Обозначение	Размеры (мм)							
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	LSCWS_2	CRKS
DIN69871 30 SEMC 16x50	30	16	32	50	30.9	17	27	M12
SEMC 22x50	30	22	40	50	30.9	19	31	M12
SEMC 32x60	30	32	58	30	40.9	24	38	M12
DIN69871 40 SEMC 16x55	40	16	32	55	35.9	17	27	M16
SEMC 16x100	40	16	32	100	80.9	17	27	M16
SEMC 22x55	40	22	40	55	35.9	19	31	M16
SEMC 22x100	40	22	40	100	80.9	19	31	M16
SEMC 27x55	40	27	48	55	35.9	21	33	M16
SEMC 27x100	40	27	48	100	80.9	21	33	M16
SEMC 32x60	40	32	58	60	45.9	24	38	M16
SEMC 32x100	40	32	58	100	80.9	24	38	M16
SEMC 40x60	40	40	70	60	40.9	27	41	M16
DIN69871 50 SEMC 16x55	50	16	32	55	35.9	17	27	M24
SEMC 16x100	50	16	32	100	80.9	17	27	M24
SEMC 22x55	50	22	40	55	35.9	19	31	M24
SEMC 22x100	50	22	40	100	80.9	19	31	M24
SEMC 27x55	50	27	48	55	35.9	21	33	M24
SEMC 27x100	50	27	48	100	80.9	21	33	M24
SEMC 32x55	50	32	58	55	35.9	24	38	M24
SEMC 32x100	50	32	58	100	80.9	24	38	M24
SEMC 40x55	50	40	70	55	35.9	27	41	M24
SEMC 40x100	50	40	70	10	80.9	27	41	M24
SEMC 50x70	50	50	90	70	50.9	30	46	M24

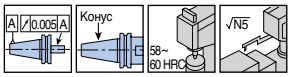
G167-G169 G172 G170 G171

• Ключ не входит в поставку

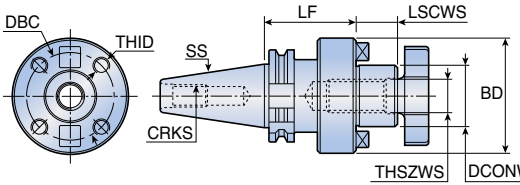
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN69871-FM

Оправка для торцевых фрез



DIN69871 форма A/AD ISO 3937



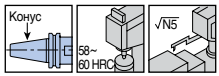
Обозначение	Размеры (мм)								
	SS	DCONWS	BD	DBC	LF	LSCWS	CRKS	THID	THSZWS
DIN69871 40 FM 40[1]	40	40	88	66.7	60	27	M16	M12	M20
DIN69871 50 FM 40[1]	50	40	88	66.7	70	27	M24	M12	M20
FM 60[2]	50	60	128	101.6	70	40	M24	M16	-

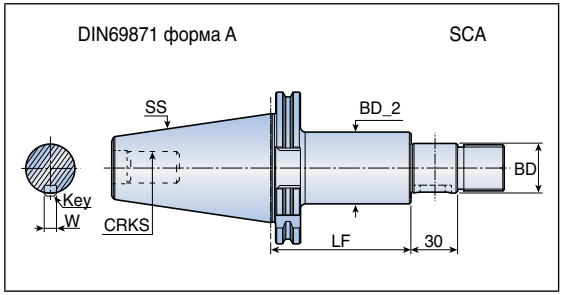
G167-G169 G170 G171

- В комплекте 4 крепежных винта
- [1] Форма AD
- [2] Форма A

DIN69871-SCA

Оправка для дисковых фрез





Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	BD	BD_2	LF	W	CRKS
DIN69871 40	**SCA-22-75**	40	22	34	75	6	M16
	SCA-22-120	40	22	34	120	6	M16
	SCA-27-75	40	27	40	75	7	M16
	SCA-27-120	40	27	40	120	7	M16
	SCA-32-90	40	32	46	90	8	M16
DIN69871 50	**SCA-22-90**	50	22	34	90	6	M24
	SCA-22-135	50	22	34	135	6	M24
	SCA-27-90	50	27	40	90	7	M24
	SCA-27-135	50	27	40	135	7	M24
	SCA-32-90	50	32	46	90	8	M24
	SCA-32-135	50	32	46	135	8	M24
	SCA-40-90	50	40	55	90	10	M24
	SCA-40-135	50	40	55	135	10	M24
	SCA-50-90	50	50	68	90	12	M24

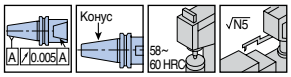
G167-G169

• Регулировочные кольца и ключ входят в поставку (Соответственно 3, 5, 7, 8, 10, 12мм)

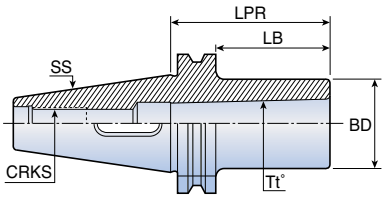
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN69871-MT

Патрон для конуса Морзе с лапкой



DIN69871 форма A DIN6383

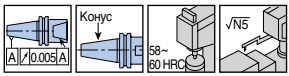


Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	Tt°	BD	LPR	LB	CRKS
DIN69871 30 MT 3x75	30	MT3	40	75	55.9	M12
DIN69871 40 MT 1x50	40	MT1	25	50	30.9	M16
MT 2x50	40	MT2	32	50	30.9	M16
MT 3x70	40	MT3	40	70	50.9	M16
MT 4x95	40	MT4	48	95	75.9	M16
DIN69871 50 MT 1x45	50	MT1	25	45	25.9	M24
MT 2x60	50	MT2	32	60	40.9	M24
MT 3x65	50	MT3	40	65	45.9	M24
MT 4x95	50	MT4	48	95	75.9	M24
MT 5x105	50	MT5	63	105	85.9	M24

G167-G169

DIN69871-MT-DRW

Оправка с конусом Морзе под резьбу



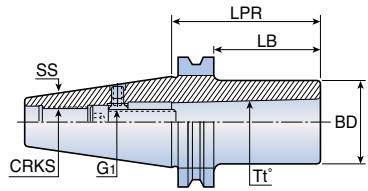


Рис.1

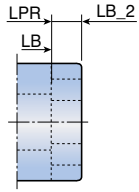


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)								Рис.
	SS	Tt°	BD	LPR	LB	LB_2	CRKS	G1	
DIN69871 40 MT1 DRW	40	MT1	25	50	30.9	-	M16	M6	1
MT2 DRW	40	MT2	32	50	30.9	-	M16	M10	1
MT3 DRW	40	MT3	40	70	50.9	-	M16	M12	1
MT4 DRW(1)	40	MT4	63	110	90.9	15	M16	M16	2
DIN69871 50 MT1 DRW	50	MT1	25	45	25.9	-	M24	M6	1
MT2 DRW	50	MT2	32	60	40.9	-	M24	M10	1
MT3 DRW	50	MT3	40	65	45.9	-	M24	M12	1
MT4 DRW(1)	50	MT4	63	85	65.9	15	M24	M16	2
MT5 DRW(1)	50	MT5	78	118	98.9	18	M24	M20	2

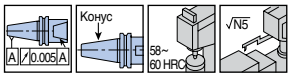
G167-G169

- (1) DIN2201

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

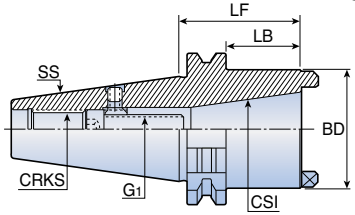
DIN69871-AD

Переходная оправка



DIN69871 форма A

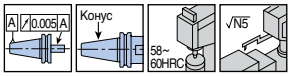
DIN2080 / DIN69871/A / BT MAS-403



Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	CSI	BD	LF	LB	CRKS	G1
DIN69871 40 AD DIN2080 30	40	DIN2080 30	50	50	30.9	M16	M12
DIN69871 50 AD BT/SK 40	50	BT/SK 40	66	70	50.9	M24	M16

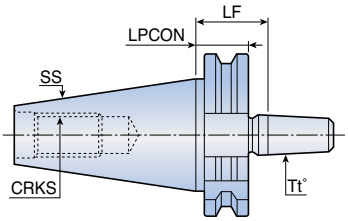
DIN69871-DC

Оправка для сверлильных патронов



DIN69871 форма A

DIN238



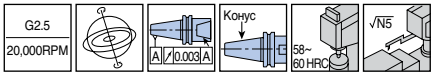
Обозначение	Размеры (мм)				
	SS	Tt°	LF	LPCON	CRKS
DIN69871 30 DC B12x26	30	B12	26	19.1	M12
DIN69871 40 DC B12x26	40	B12	26	19.1	M16
DC B16x26	40	B16	26	19.1	M16
DC B18x26	40	B18	26	19.1	M16
DIN69871 50 DC B16x26	50	B16	26	19.1	M24
DC B18x26	50	B16	26	19.1	M24

G167-G169

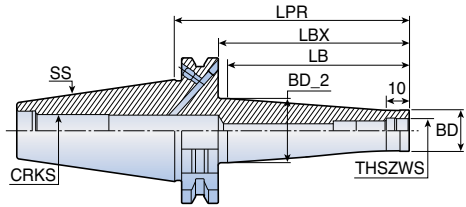
• Без сверлильного патрона

DIN69871-ODP

Птрон T-FLEXTEC



DIN69871 форма ADB T-FLEXTEC



Обозначение	Размеры (мм)							
	SS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS
DIN69871 40 ODP 6x58	40	M06	9.8	13.0	58	38.9	32	M16
ODP 6x98	40	M06	9.8	23.0	98	78.9	74	M16
ODP 8x58	40	M08	13.1	15.0	58	38.9	32	M16
ODP 8x98	40	M08	13.1	23.0	98	78.9	74	M16
ODP 10x58	40	M10	18.0	20.0	58	38.9	32	M16
ODP 10x98	40	M10	18.0	28.0	98	78.9	74	M16
ODP 12x58	40	M12	21.0	24.0	58	38.9	32	M16
ODP 12x98	40	M12	21.0	31.0	98	78.9	74	M16
ODP 16x58	40	M16	29.0	28.6	58	38.9	32	M16
ODP 16x98	40	M16	29.0	34.0	98	78.9	74	M16
DIN69871 50 ODP 12x78(1)	50	M12	23.0	30.0	78	58.9	50	M24
ODP 12x128(1)	50	M12	23.0	40.0	128	108.9	100	M24
ODP 12x178(1)	50	M12	23.0	40.0	178	158.9	150	M24
ODP 12x228(1)	50	M12	23.0	46.0	228	208.9	200	M24
ODP 16x78(1)	50	M16	29.0	34.0	78	58.9	50	M24
ODP 16x128(1)	50	M16	29.0	40.0	128	108.9	100	M24
ODP 16x178(1)	50	M16	29.0	55.0	178	158.9	150	M24
ODP 16x228(1)	50	M16	29.0	55.0	228	208.9	200	M24

G167-G169

- Если требуется тип B, из фланцевого отверстия подачи СОЖ извлекается запорный винт (Используйте шестигранник 2 мм)
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

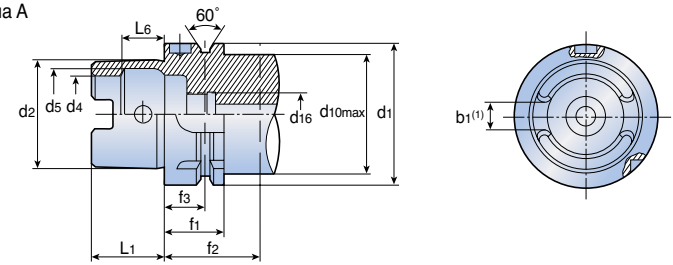
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK

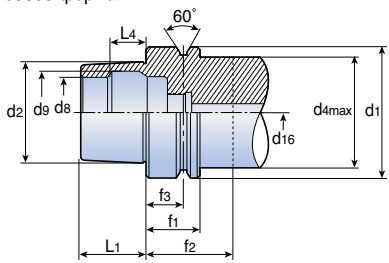
DIN69893 Форма A/E/F

Стандартный патрон

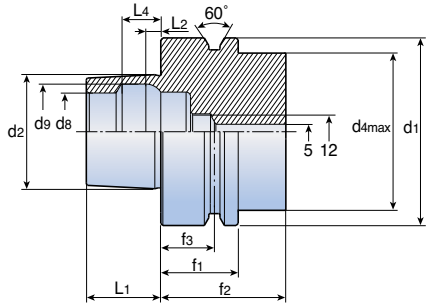
DIN69893 форма A



DIN69893 форма E



DIN69893 форма F(2)



DIN69893 форма A

HSK-A	d1 h10	d2	d4 H10	d5 H11	d10max	d16	L1 -0.2	L6 JS10	b1 ±0.04(1)	f1 -0.1	f2min	f3 ±0.1
40	40	30	21	25.5	34	M12x1	20	11.42	8.05	20	35	16
50	50	38	26	32.0	42	M16x1	25	14.13	10.54	26	42	18
63	63	48	34	40.0	53	M18x1	32	18.13	12.54(12.42)	26	42	18
80	80	60	42	50.0	67	M20x1.5	40	22.85	16.04	26	42	18
100	100	75	53	63.0	85	M24x1.5	50	28.56	20.02 (19.9)	29	45	20

• (1) Размеры, данные в скобках, относятся к b1 только для инструментов HSK A...WH
Эти инструменты отличает возможность точной установки вертикальной позиции режущей кромки
(Согласно японскому стандарту ICTM и стандарту ISO 12164/3)

DIN69893 форма E

HSK-E	d1 h10	d2	d4max	d8 H10	d9 H11	d16	L1 -0.2	L4 JS10	f1 -0.1	f2min	f3 ±0.1
32	32	24	26	17	19.0	M10x1	16	8.92	20	35	16
40	40	30	34	21	25.5	M12x1	20	11.42	20	35	16
50	50	38	42	26	32.0	M16x1	25	14.13	26	42	18
63	63	48	53	34	40.0	M18x1	32	18.13	26	42	18

DIN69893 форма F(2)

HSK-F	d1 h10	d2	d4max	d8 H10	d9 H11	L1 -0.2	L2	L4 JS10	f1 -0.1	f2min	f3 ±0.1
63	63	38	53	26	32	25	5.0	14.13	26	42	18

• (2) Без поперечного отверстия СОЖ

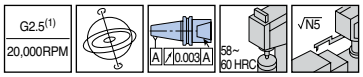
* для нескладских позиций: Поставляется в случае наличия.
Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

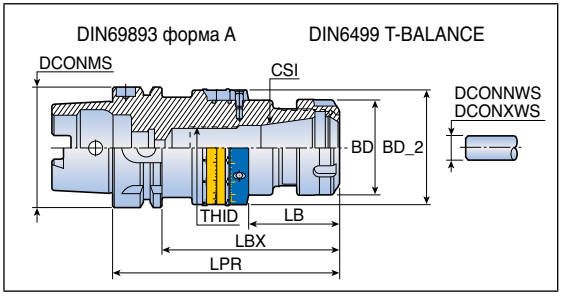
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A-ER-BIN

TBALANCE

Цанговый патрон ER с балансируемыми кольцами





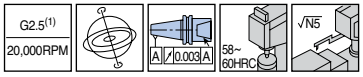
Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK A 63	**ER 16x100 BIN**	63	ER16	0.5	10.0	28	44	100	74	45.0	M10
	ER 16x160 BIN	63	ER16	0.5	10.0	28	44	160	134	75.0	M10
	ER 20x100 BIN	63	ER20	1.0	13.0	34	44	100	74	45.1	M12
	ER 20x160 BIN	63	ER20	1.0	13.0	34	44	160	134	86.1	M12
	ER 25x100 BIN	63	ER25	1.0	16.0	42	44	100	74	45.2	M16
	ER 25x160 BIN	63	ER25	1.0	16.0	42	44	160	134	86.2	M16
	ER 32x120 BIN	63	ER32	2.0	20.0	50	60	120	94	48.0	M22x1.5
	ER 32x160 BIN	63	ER32	2.0	20.0	50	60	160	134	85.0	M22x1.5

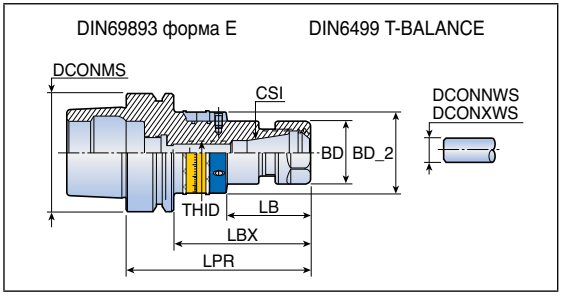
• (1) Значение балансировки

HSK E-ER-BIN

TBALANCE

Цанговый патрон ER с балансируемыми кольцами





Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK E 63	**ER 16x100 BIN**	63	ER16	0.5	10.0	28	44	100	74	45.0	M10
	ER 20x100 BIN	63	ER20	1.0	13.0	34	44	100	74	45.1	M12
	ER 25x100 BIN	63	ER25	1.0	13.0	42	44	100	74	45.2	M16
	ER 32x120 BIN	63	ER32	2.0	20.0	50	60	120	94	48.0	M22x1.5

G139-G149

G166-G167

G170

G172

G172

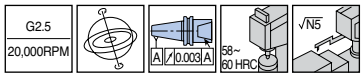
G173

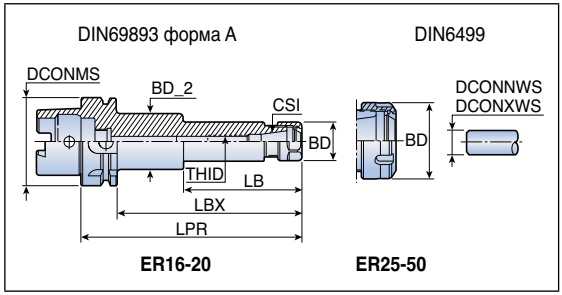
G187

• (1) Значение балансировки

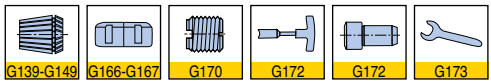
HSK A-ER

Цанговый патрон ER



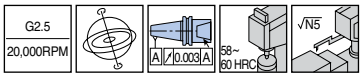


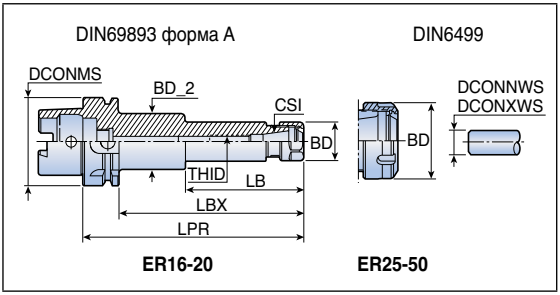
Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK A 40	**ER 16x60**	40	ER16	0.5	10.0	28	-	60	40	-	-
	ER 16x80	40	ER16	0.5	10.0	28	-	80	60	-	M10
	ER 16x100	40	ER16	0.5	10.0	28	-	100	80	-	M10
	ER 25x60	40	ER25	1.0	16.0	42	32.4	60	40	28.0	-
	ER 25x80	40	ER25	1.0	16.0	42	32.4	80	60	28.0	M18x1.5
	ER 25x100	40	ER25	1.0	16.0	42	32.4	100	80	28.0	M16
	ER 32x100	40	ER32	2.0	20.0	50	40.4	100	80	31.0	M22x1.5
HSK A 50	**ER 16x100**	50	ER16	0.5	10.0	28	-	100	74	-	M10
	ER 16x120	50	ER16	0.5	10.0	28	-	120	94	-	M10
	ER 20x100	50	ER20	1.0	13.0	34	-	100	74	-	M12
	ER 20x120	50	ER20	1.0	13.0	34	-	120	94	-	M12
	ER 25x80	50	ER25	1.0	16.0	42	32.4	80	54	28.0	M8
	ER 25x100	50	ER25	1.0	16.0	42	41.8	100	74	28.5	M16
	ER 32x100	50	ER32	2.0	20.0	50	40.4	100	74	31.0	M22x1.5
	ER 32x120	50	ER32	2.0	20.0	50	41.8	120	94	35.0	M22x1.5
HSK A 63	**ER 16x100**	63	ER16	0.5	10.0	28	-	100	74	-	M10
	ER 16x120	63	ER16	0.5	10.0	28	-	120	94	-	M10
	ER 16x160	63	ER16	0.5	10.0	28	40.0	160	134	85.6	M10
	ER 20x100	63	ER20	1.0	13.0	34	-	100	74	-	M12
	ER 20x120	63	ER20	1.0	13.0	34	-	120	94	-	M12
	ER 20x160	63	ER20	1.0	13.0	34	45.0	160	134	85.0	M12
	ER 25x80	63	ER25	1.0	16.0	42	-	80	54	-	M8
	ER 25x100	63	ER25	1.0	16.0	42	-	100	74	-	M16
	ER 25x120	63	ER25	1.0	16.0	42	-	120	94	-	M16
	ER 25x160	63	ER25	1.0	16.0	42	-	160	134	-	M16
	ER 32x80	63	ER32	2.0	20.0	50	40.4	80	54	31.0	-
	ER 32x100	63	ER32	2.0	20.0	50	-	100	74	-	M22x1.5
	ER 32x120	63	ER32	2.0	20.0	50	-	120	94	-	M22x1.5
	ER 32x160	63	ER32	2.0	20.0	50	-	160	134	-	M22x1.5
	ER 40x80	63	ER40	3.0	26.0	63	50.4	80	54	34.0	-
	ER 40x100	63	ER40	3.0	26.0	63	50.4	100	74	34.0	M28x1.5
	ER 40x120	63	ER40	3.0	26.0	63	50.4	120	94	34.0	M28x1.5



HSK A-ER

Цанговый патрон ER





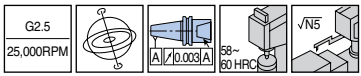
Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK A 100	**ER 16x100**[1]	100	ER16	0.5	10.0	28	-	100	71	-	M10
	ER 16x160[1]	100	ER16	0.5	10.0	28	40	160	131	85	M10
	ER 20x100[1]	100	ER20	1.0	13.0	34	-	100	71	-	M12
	ER 20x160[1]	100	ER20	1.0	13.0	34	50	160	131	85	M12
	ER 25x100[1]	100	ER25	1.0	16.0	42	-	100	71	-	M16
	ER 25x120[1]	100	ER25	1.0	16.0	42	-	120	91	-	M16
	ER 25x160[1]	100	ER25	1.0	16.0	42	-	160	134	-	M16
	ER 32x100[1]	100	ER32	2.0	20.0	50	-	100	71	-	M22x1.5
	ER 32x120[1]	100	ER32	2.0	20.0	50	-	120	91	-	M22x1.5
	ER 32x160[1]	100	ER32	2.0	20.0	50	-	160	131	-	M22x1.5
	ER 40x100[1]	100	ER40	3.0	26.0	63	-	100	71	-	M28x1.5
	ER 40x120[1]	100	ER40	3.0	26.0	63	-	120	91	-	M28x1.5
	ER 40x160[1]	100	ER40	3.0	26.0	63	-	160	131	-	M28x1.5
	ER 50x100[1]	100	ER50	10.0	34.0	78	-	100	71	-	M22x1.5

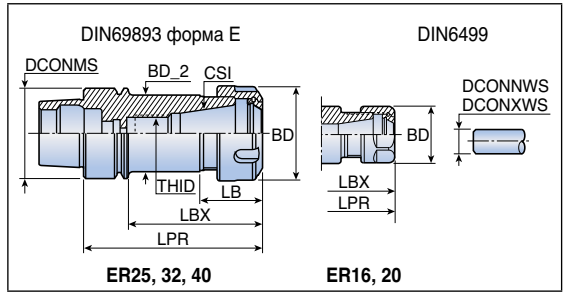
G139-G149 G166-G167 G170 G172 G172 G173

• [1] Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

HSK E-ER

Цанговый патрон ER





Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK E 32	**ER 16x60**	32	ER16	0.5	10.0	28	22.4	60	40	21.5	-
	ER 20x60	32	ER20	1.0	13.0	34	25.4	60	40	26.0	-
	ER 25x65	32	ER25	1.0	16.0	42	25.8	65	45	30.0	-
HSK E 40	**ER 16x60**	40	ER16	0.5	10.0	28	-	60	40	-	-
	ER 16x80	40	ER16	0.5	10.0	28	-	80	60	-	M10
	ER 20x80	40	ER20	1.0	13.0	34	-	80	60	-	M12
	ER 25x80	40	ER25	1.0	16.0	42	34.0	80	60	28.0	M18x1.5
	ER 32x80	40	ER32	2.0	20.0	50	40.1	-	60	31.0	M22x1.5
HSK E 50	**ER 16x80**	50	ER16	0.5	10.0	28	-	80	54	-	M10
	ER 16x100	50	ER16	0.5	10.0	28	-	100	74	-	M10
	ER 16x100 M[(1)]	50	ER16	0.5	10.0	22	-	100	74	-	M10
	ER 20x80	50	ER20	1.0	13.0	34	-	80	54	-	M12
	ER 25x80	50	ER25	1.0	16.0	42	32.4	80	54	28.0	M16
	ER 32x80	50	ER32	2.0	20.0	50	40.4	80	54	31.0	-
	ER 32x100	50	ER32	2.0	20.0	50	40.4	100	74	31.0	M22x1.5
HSK E 63	**ER 16x80**	63	ER16	0.5	10.0	28	-	80	54	-	M10
	ER 16x100	63	ER16	0.5	10.0	28	-	100	74	-	M10
	ER 20x75	63	ER20	1.0	13.0	34	-	75	49	-	-
	ER 32x80	63	ER32	2.0	20.0	50	40.4	80	54	31.0	-
	ER 32x100	63	ER32	2.0	20.0	50	-	100	75	-	M22x1.5
	ER 40x80	63	ER40	3.0	26.0	63	-	80	54	34.0	-

G139-G149

G157-G163

G166-G167

G170

G172

G172

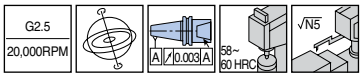
G173

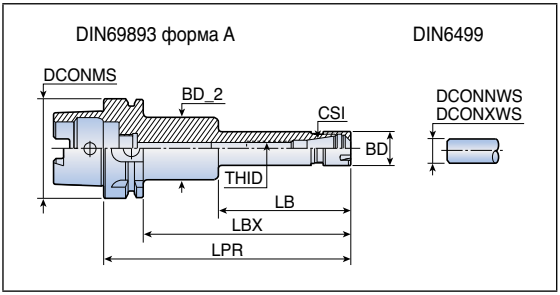
• [(1)] Комплектуется гайкой ER16 MINI

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A-ER-M

Цанговый патрон ER MINI





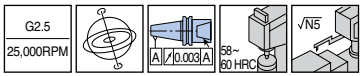
Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK A 50	**ER 16x100 M**	50	ER16	0.5	10.0	22	-	100	74	-	M10
	ER 16x120 M	50	ER16	0.5	10.0	22	-	120	94	-	M10
	ER 20x100 M	50	ER20	1.0	13.0	28	-	100	74	-	M12
	ER 20x120 M	50	ER20	1.0	13.0	28	-	120	94	-	M12
HSK A 63	**ER 16x100 M**	63	ER16	0.5	10.0	22	-	100	74	-	M10
	ER 16x120 M	63	ER16	0.5	10.0	22	40	120	94	78	M10
	ER 16x160 M	63	ER16	0.5	10.0	22	40	160	134	85	M10
	ER 20x100 M	63	ER20	1.0	13.0	28	-	100	74	-	M12
	ER 20x120 M	63	ER20	1.0	13.0	28	-	120	94	-	M12
	ER 20x160 M	63	ER20	1.0	13.0	28	45	160	134	85	M12
HSK A 100	**ER 16x100 M(1)**	100	ER16	0.5	10.0	22	-	100	71	-	M10
	ER 16x160 M(1)	100	ER16	0.5	10.0	22	40	160	131	85	M10
	ER 20x100 M(1)	100	ER20	1.0	13.0	28	-	100	71	-	M12
	ER 20x160 M(1)	100	ER20	1.0	13.0	28	45	160	131	85	M12

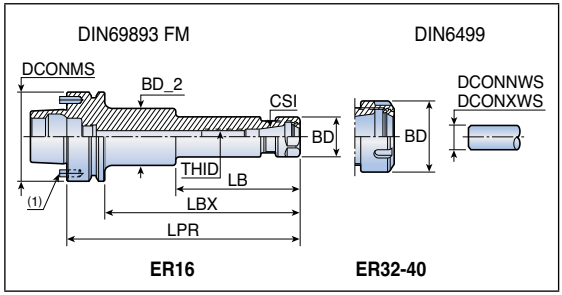
G139-G149 G166-G167 G170 G172 G172 G173

• (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

HSK FM-ER

Цанговый патрон ER





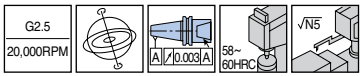
Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	THID
HSK FM 63	**ER 16x80**	63	ER16	0.5	10.0	28	-	80	54	-	M10
	ER 16x100	63	ER16	0.5	10.0	28	-	100	74	-	M10
	ER 16x120	63	ER16	0.5	10.0	28	-	120	94	-	M10
	ER 16x160	63	ER16	0.5	10.0	28	40	160	134	85.6	M10
	ER 32x80	63	ER32	2.0	20.0	50	-	80	54	-	-
	ER 32x100	63	ER32	2.0	20.0	50	-	100	74	-	M22x1.5
	ER 40x80	63	ER40	3.0	26.0	63	50	80	54	32.0	-
	ER 40x100	63	ER40	3.0	26.0	63	50	100	74	32.0	M28x1.5

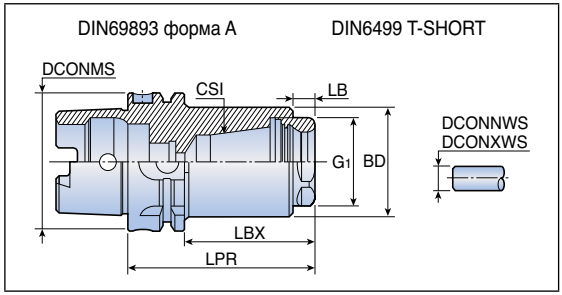
• (1) При снятии направляющего штифта патрон можно использовать в качестве стандартного HSK F63

HSK A-ER-SHORT

T-SHORT

Укороченный цанговый патрон ER





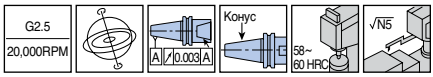
Обозначение		Размеры (мм)								
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LBX	LB	G1
HSK A 63	**ER 32 SHORT**	63	ER32	2.0	10.0	50	81.0	55.0	9.5	M40x1.5
HSK A 100	**ER 32 SHORT**	100	ER32	2.0	10.0	50	89.5	60.5	9.5	M40x1.5
	ER 40 SHORT	100	ER40	3.0	26.0	70	104.5	75.5	9.5	M50x1.5

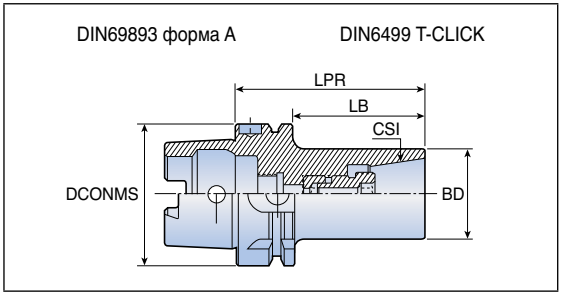
• (1) Комплектован гайкой ER16 MINI

ADVANCE MACHINING
TaeguTec
Industry 4.0

HSK A-ER-CLICK-IN

Патрон для быстросменного адаптера

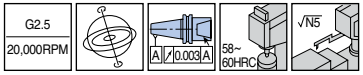


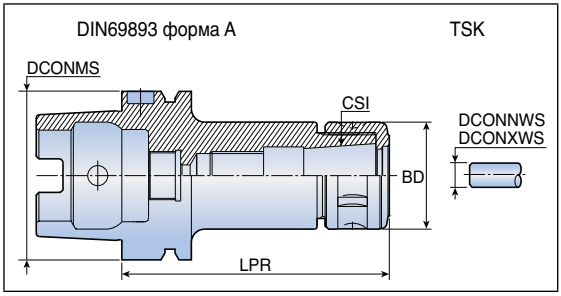


Обозначение		Размеры (мм)				
		DCONMS	CSI	BD	LPR	LB
HSK A 63	**ER32 CLICK-IN**	63	32 SRF	41	85	59

HSK A-TSK

Цанговый патрон TSK

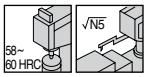


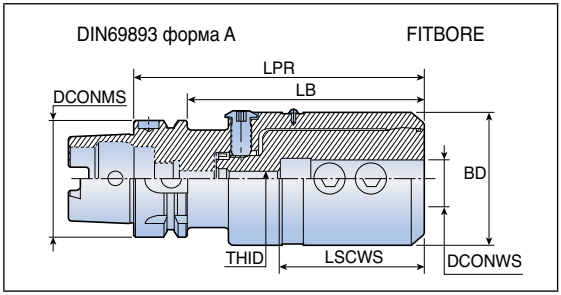


Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR
HSK A 50	**TSK 6-80**	50	TSK6	1.5	6.0	19.5	80
	TSK 10-90	50	TSK10	1.5	10.0	27.5	90
	TSK 16-100	50	TSK16	2.5	16.0	40.0	100
HSK A 63	**TSK 6-80**	63	TSK6	1.5	6.0	19.5	80
	TSK 10-90	63	TSK10	1.5	10.0	27.5	90
	TSK 16-100	63	TSK16	2.5	16.0	40.0	100
	TSK 25-120	63	TSK20	15.5	25.4	55.0	120
HSK A 100	**TSK 6-80**	100	TSK6	1.5	6.0	19.5	80
	TSK 10-90	100	TSK10	1.5	10.0	27.5	90
	TSK 16-100	100	TSK16	2.5	16.0	40.0	100
	TSK 25-120	100	TSK25	15.5	25.4	55.0	120

FITBORE HSK A-EM

Регулируемый патрон с компенсацией осевого биения

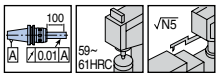


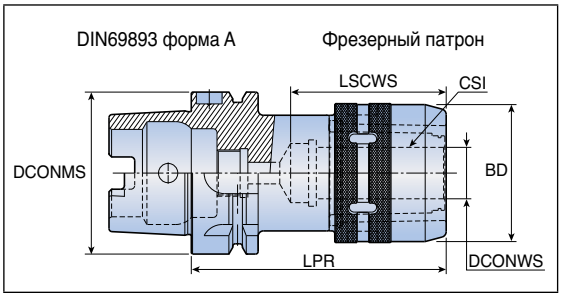


Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB	LSCWS	THID
FITBORE HSK A 63	**EM 25**	63	25	72	142	116	71	M10
	EM 32	63	32	72	142	116	71	M10
	EM 40	63	40	72	142	116	71	M10

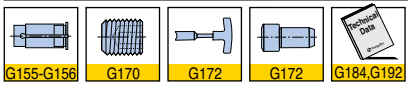
HSK A-TMC

Фрезерный патрон





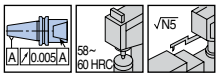
Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	CSI	DCONWS	BD	LPR	LSCWS
HSK A 63	**TMC 20-105**	63	20	20	54	105	70
	TMC 25-120	63	25	25	62	120	80
	TMC 32-130	63	32	32	72	130	100
HSK A 100	**TMC 20-110**	100	20	20	54	110	70
	TMC 25-130	100	25	25	62	130	80
	TMC 32-135	100	32	32	72	135	100
	TMC 42-135	100	42	42	92	135	100

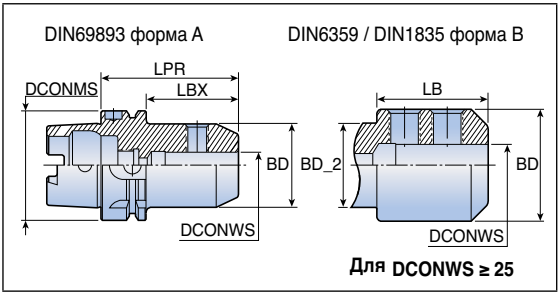


ADVANCE MACHINING
TaeguTec
Industry 4.0

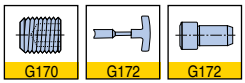
HSK A-EM

Патрон для концевых фрез



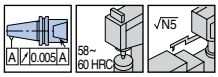


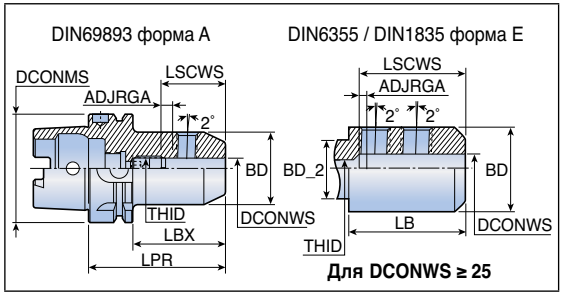
Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
HSK A 50	**EM 6x65**	50	6	25	-	65	39	-
	EM 8x65	50	8	28	-	65	39	-
	EM 10x65	50	10	35	-	65	39	-
	EM 14x80	50	14	44	-	80	54	-
	EM 16x80	50	16	48	-	80	54	-
	EM 18x80	50	18	50	-	80	54	-
	EM 20x80	50	20	52	-	80	54	-
HSK A 63	**EM 6x65**	63	6	25	-	65	39	-
	EM 8x65	63	8	28	-	65	39	-
	EM 10x65	63	10	35	-	65	39	-
	EM 12x80	63	12	42	-	80	54	-
	EM 14x80	63	14	44	-	80	54	-
	EM 16x80	63	16	48	-	80	54	-
	EM 18x80	63	18	50	-	80	54	-
	EM 20x80	63	20	52	-	80	54	-
	EM 25x110	63	25	65	52	110	84	65.5
	EM 32x110	63	32	72	52	110	84	65.5
HSK A 100	**EM 8x80**	100	8	28	-	80	51	-
	EM 10x80	100	10	35	-	80	51	-
	EM 12x80	100	12	42	-	80	51	-
	EM 14x80	100	14	44	-	80	51	-
	EM 16x100	100	16	48	-	100	71	-
	EM 18x100	100	18	50	-	100	71	-
	EM 20x100	100	20	52	-	100	71	-
	EM 25x100	100	25	65	-	100	71	-
	EM 32x100	100	32	72	-	100	71	-
	EM 40x110	100	40	85	-	110	81	-



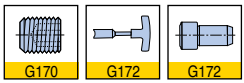
HSK A-EM-E

Патрон для концевых фрез - Хвостовик с лыской





Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
HSK A 50	**EM 6x80 E**	50	6	25	-	80	54	-	8	38	M5
	EM 8x80 E	50	8	28	-	80	54	-	5	40	M6
	EM 10x80 E	50	10	35	-	80	54	-	5	44	M8
	EM 12x90 E	50	12	42	-	90	64	-	5	49	M10
	EM 14x90 E	50	14	44	-	90	64	-	5	49	M10
	EM 16x90 E	50	16	48	-	90	64	-	5	52	M12
	EM 18x90 E	50	18	50	-	90	64	-	5	52	M12
	EM 20x100 E	50	20	52	-	100	74	-	5	54	M16
HSK A 63	**EM 6x80 E**	63	6	25	-	80	54	-	8	40	M5
	EM 8x80 E	63	8	28	-	80	54	-	5	40	M6
	EM 10x80 E	63	10	35	-	80	54	-	5	44	M8
	EM 12x90 E	63	12	42	-	90	64	-	5	49	M10
	EM 14x90 E	63	14	44	-	90	64	-	5	49	M10
	EM 16x100 E	63	16	48	-	100	74	-	5	52	M12
	EM 18x100 E	63	18	50	-	100	74	-	8	55	M12
	EM 20x100 E	63	20	52	-	100	74	-	5	54	M16
	EM 25x110 E	63	25	65	52	110	84	65.5	7	61	M16
	EM 32x110 E	63	32	72	52	110	84	65.5	5	63	M20x1.5
HSK A 100	**EM 6x90 E**	100	6	25	-	90	61	-	5	40	M5
	EM 8x90 E	100	8	28	-	90	61	-	5	40	M6
	EM 10x90 E	100	10	35	-	90	61	-	5	44	M8
	EM 12x100 E	100	12	42	-	100	71	-	10	54	M10
	EM 14x100 E	100	14	44	-	100	71	-	10	54	M10
	EM 16x100 E	100	16	48	-	100	71	-	5	52	M12
	EM 18x100 E	100	18	50	-	100	71	-	5	52	M12
	EM 20x110 E	100	20	52	-	110	81	-	5	54	M16
	EM 25x120 E	100	25	65	-	120	91	-	7	61	M20x1.5
	EM 32x120 E	100	32	72	-	120	91	-	5	63	M20x1.5

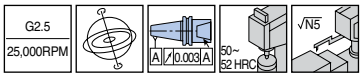


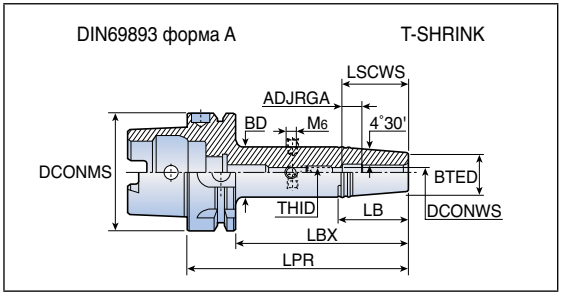
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A-SRKIN

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Hex key
HSK A 50	**SRKIN 6x80**	50	6	21	27	80	54	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 8x80	50	8	21	27	80	54	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 10x85	50	10	24	32	85	59	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 12x90	50	12	24	32	90	64	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x90	50	14	27	34	90	64	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 16x95	50	16	27	34	95	69	45	11	50	M10	5.0
HSK A 63	**SRKIN 6x80**	63	6	21	27	80	54	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 6x120	63	6	21	27	120	94	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 6x160	63	6	21	27	160	134	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 8x80	63	8	21	27	80	54	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 8x120	63	8	21	27	120	94	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 8x160	63	8	21	27	160	134	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 10x85	63	10	24	32	85	54	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 10x120	63	10	24	32	120	94	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 10x160	63	10	24	32	160	134	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 12x90	63	12	24	32	90	64	51	6	42	M8	4.0
	SRKIN 12x120	63	12	24	32	120	94	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 12x160	63	12	24	32	160	134	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x90	63	14	27	34	90	64	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x120	63	14	27	34	120	94	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x160	63	14	27	34	160	134	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 16x75	63	16	27	34	75	49	-	11	50	-	-
	SRKIN 16x95	63	16	27	34	95	69	44	11	50	M12	6.0
	SRKIN 16x120	63	16	27	34	120	94	44	11	50	M12	6.0
	SRKIN 16x160	63	16	27	34	160	134	44	11	50	M12	6.0
	SRKIN 18x95	63	18	33	42	95	69	57	11	50	M12	6.0
	SRKIN 18x120	63	18	33	42	120	94	57	11	50	M12	6.0
	SRKIN 18x160	63	18	33	42	160	134	57	11	50	M12	6.0
	SRKIN 20x75	63	20	33	41	75	49	-	9	50	-	-
	SRKIN 20x100	63	20	33	42	100	74	57	11	52	M16	8.0
	SRKIN 20x120	63	20	33	42	120	94	57	11	52	M16	8.0
	SRKIN 20x160	63	20	33	42	160	134	57	11	52	M16	8.0
	SRKIN 25x85	63	25	44	53	85	59	-	11	58	-	-

G171 G172 G172 G177 G190

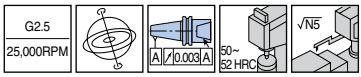
- Патроны серии T-Shrink использовать только вместе с устройством индукционного нагрева

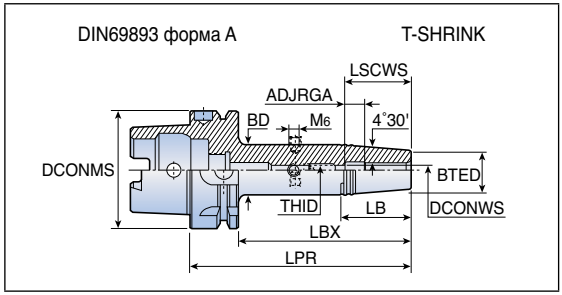
TaeguTec Member IMC Group

HSK A-SRKIN

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
HSK A 63	**SRKIN 25x115**	63	25	44	53	115	89	55	11	58	M16	8.0
	SRKIN 32x85	63	32	44	53	85	59	-	11	58	-	-
	SRKIN 32x120	63	32	44	53	120	94	55	11	58	M16	8.0
HSK A 100	**SRKIN 6x85**	100	6	21	27	85	56	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 6x120	100	6	21	27	120	91	38	11	36	M5	2.5
	SRKIN 6x160	100	6	21	27	160	131	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 8x85	100	8	21	27	85	56	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 8x120	100	8	21	27	120	91	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 8x160	100	8	21	27	160	131	38	11	36	M6	3.0
	SRKIN 10x90	100	10	24	32	90	61	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 10x120	100	10	24	32	120	91	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 10x160	100	10	24	32	160	131	51	11	42	M8	4.0
	SRKIN 12x95	100	12	24	32	95	66	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 12x120	100	12	24	32	120	91	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 12x160	100	12	24	32	160	131	51	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x95	100	14	27	34	95	66	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x120	100	14	27	34	120	91	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 14x160	100	14	27	34	160	131	45	11	47	M10	5.0
	SRKIN 16x100	100	16	27	34	100	71	45	11	50	M12	6.0
	SRKIN 16x120	100	16	27	34	120	91	45	11	50	M12	6.0
	SRKIN 16x160	100	16	27	34	160	131	45	11	50	M12	6.0
	SRKIN 18x100	100	18	33	42	100	71	57	11	50	M12	6.0
	SRKIN 18x160	100	18	33	42	160	131	57	11	50	M12	6.0
	SRKIN 20x105	100	20	33	42	105	76	57	11	52	M16	8.0
	SRKIN 20x160	100	20	33	42	160	131	57	11	52	M16	8.0
	SRKIN 25x115	100	25	44	53	115	86	57	11	58	M16	8.0
	SRKIN 32x120	100	32	44	53	120	91	57	11	58	M16	8.0

G171 G172 G172 G177 G190

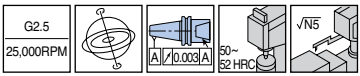
- Патроны серии T-SHRINK использовать только вместе с устройством индукционного нагрева

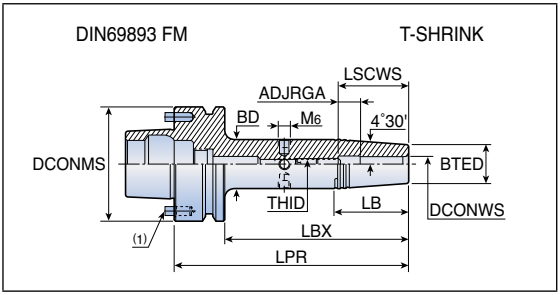
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK FM-SRKIN

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





Обозначение	Размеры (мм)										
	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
HSK FM 63 SRKIN 6x80	63	6	21	27.0	80	54	38.0	11	36	M5	2.5
SRKIN 8x80	63	8	21	37.0	80	54	38.0	11	36	M6	3.0
SRKIN 10x85	63	10	24	32.0	85	59	50.5	11	42	M8	4.0
SRKIN 12x90	63	12	24	32.0	90	64	50.5	11	47	M10	5.0
SRKIN 14x90	63	14	27	34.0	90	64	44.5	11	47	M10	5.0
SRKIN 16x95	63	16	27	34.0	95	69	44.5	11	50	M12	6.0
SRKIN 18x95	63	18	33	42.0	95	69	57.0	11	50	M12	6.0
SRKIN 20x100	63	20	33	42.0	100	74	57.0	11	52	M16	8.0
SRKIN 25x115	63	25	44	52.7	115	89	55.0	11	58	M16	8.0
SRKIN 32x120	63	32	44	52.7	120	94	55.0	11	58	M16	8.0

G171 G172 G172 G177 G190

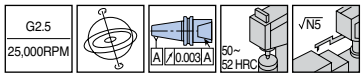
• (1) При снятии направляющих штифтов патрон можно использовать как стандартный HSK F 63.

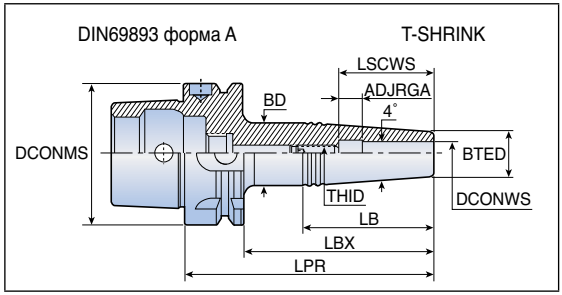
TaeguTec

HSK A-SRK

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





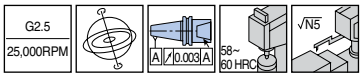
Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
HSK A 63	**SRK 3x50**	63	3	10	17	76	50	-	6	16	M6	3.0
	SRK 3x85	63	3	10	21	111	85	79	6	16	M6	3.0
	SRK 4x50	63	4	10	17	76	50	-	6	18	M6	3.0
	SRK 4x85	63	4	10	21	111	85	79	6	18	M6	3.0
	SRK 5x50	63	5	10	17	76	50	-	6	21	M6	3.0
	SRK 5x85	63	5	10	21	111	85	79	6	21	M6	3.0
	SRK 6x50	63	6	11	18	76	50	-	6	24	M8	4.0
	SRK 6x85	63	6	11	22	111	85	79	6	24	M8	4.0
	SRK 8x50	63	8	14	20	76	50	43	11	36	M6	3.0
	SRK 8x85	63	8	14	23	111	85	64	11	36	M6	3.0
	SRK 10x50	63	10	16	23	76	50	-	11	41	M8	4.0
	SRK 10x85	63	10	16	26	111	85	72	11	41	M8	4.0
	SRK 12x50	63	12	20	27	76	50	-	11	43	M8	4.0
	SRK 12x85	63	12	20	30	111	85	72	11	43	M8	4.0

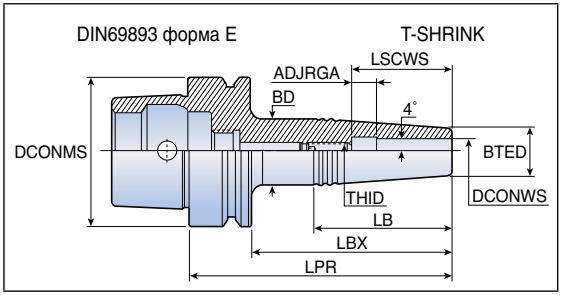
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK E-SRK

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков



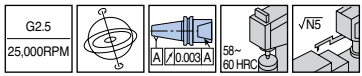


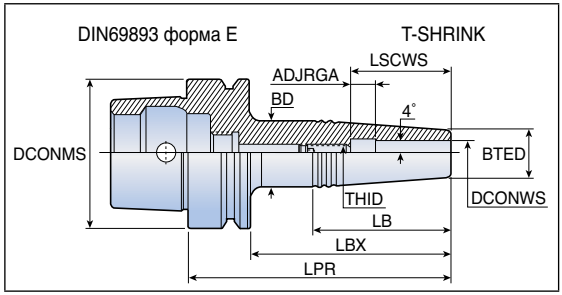
Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
HSK E 32	**SRK 3x45**	32	3	10	13	65	45	30.0	6	16	M4	2.0
	SRK 4x45	32	4	10	15	65	45	35.0	6	18	M4	2.0
	SRK 5x45	32	5	10	15	65	45	35.0	10	25	M4	2.0
	SRK 6x45	32	6	11	16	65	45	35.0	10	28	M4	2.0
	SRK 8x45	32	8	14	20	65	45	42.0	10	35	M4	2.0
	SRK 10x45	32	12	16	22	65	45	42.0	10	40	M4	2.0
	SRK 12x45	32	12	20	25	65	45	35.6	8	40	M4	2.0
HSK E 40	**SRK 3x45**	40	3	10	13	65	45	30.0	6	16	M5	2.5
	SRK 3x80	40	3	10	19	100	80	64.0	6	16	M5	2.5
	SRK 4x45	40	4	10	15	65	45	35.0	6	18	M5	2.5
	SRK 4x80	40	4	10	19	100	80	64.0	6	18	M5	2.5
	SRK 5x45	40	5	10	15	65	45	35.0	10	25	M4	2.0
	SRK 5x80	40	5	10	19	100	80	64.0	10	25	M4	2.0
	SRK 6x45	40	6	11	16	65	45	35.0	10	28	M5	2.5
	SRK 6x80	40	6	11	20	100	80	64.0	10	28	M5	2.5
	SRK 8x45	40	8	14	20	65	45	42.0	10	35	M5	2.5
	SRK 8x80	40	8	14	23	100	80	64.0	10	35	M6	3.0
	SRK 10x45	40	10	16	22	65	45	42.0	10	40	M5	2.5
	SRK 10x80	40	10	16	24	100	80	60.0	10	40	M8	4.0
	SRK 12x45	40	12	20	26	65	45	42.0	10	42	M5	2.5
	SRK 12x80	40	12	20	28	100	80	56.0	10	42	M10	5.0
HSK E 50	**SRK 3x45**	50	3	10	15	71	45	36.0	6	16	M5	2.5
	SRK 3x80	50	3	10	19	106	80	64.0	6	16	M5	2.5
	SRK 4x45	50	4	10	15	71	45	36.0	6	18	M5	2.5
	SRK 4x80	50	4	10	19	106	80	64.0	6	18	M5	2.5
	SRK 5x45	50	5	10	15	71	45	36.0	6	21	M6	3.0
	SRK 5x80	50	5	10	15	106	80	64.0	6	21	M6	3.0
	SRK 6x45	50	6	11	16	71	45	36.0	10	28	M5	2.5
	SRK 6x80	50	6	11	20	106	80	64.0	10	28	M5	2.5
	SRK 8x45	50	8	14	20	71	45	43.0	10	35	M6	3.0
	SRK 8x80	50	8	14	23	106	80	64.0	10	35	M6	3.0
	SRK 10x45	50	10	16	22	71	45	42.0	7	37	M6	3.0
	SRK 10x80	50	10	16	24	106	80	60.0	10	40	M8	4.0
	SRK 12x45	50	12	20	26	71	45	42.0	7	39	M6	3.0
	SRK 12x80	50	12	20	28	106	80	57.0	10	42	M10	5.0

HSK E-SRK

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





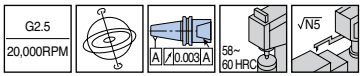
Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
HSK E 63	**SRK 3x50**	63	3	10	17	76	50	48	6	16	M6	3.0
	SRK 3x80	63	3	10	19	106	80	64	6	16	M6	3.0
	SRK 4x50	63	4	10	17	76	50	48	6	18	M6	3.0
	SRK 4x80	63	4	10	19	106	80	64	6	18	M6	3.0
	SRK 5x50	63	5	10	15	71	50	47	6	21	M6	3.0
	SRK 5x80	63	5	10	19	106	80	64	6	21	M6	3.0
	SRK 6x50	63	6	11	18	76	50	48	6	24	M8	4.0
	SRK 6x80	63	6	11	20	106	80	64	6	24	M8	4.0
	SRK 8x50	63	8	14	21	76	50	48	10	35	M6	3.0
	SRK 8x80	63	8	14	23	106	80	64	10	35	M6	3.0
	SRK 10x50	63	10	16	23	76	50	48	10	40	M8	4.0
	SRK 10x80	63	10	16	24	106	80	60	10	40	M8	4.0
	SRK 12x50	63	12	20	27	76	50	48	10	42	M8	4.0
	SRK 12x80	63	12	20	28	106	80	57	10	42	M10	5.0
	SRK 12x90	63	12	20	28	116	90	57	11	43	M8	4.0

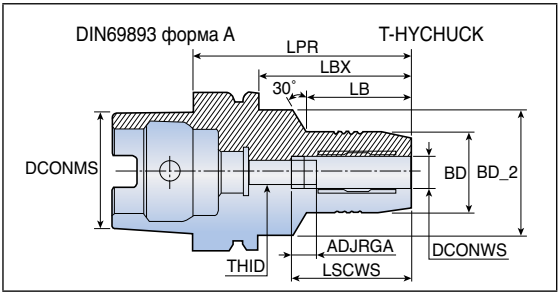
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A-THC

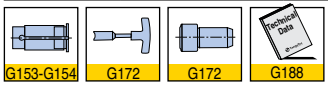
THYCHUCK

Гидравлический патрон





Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
HSK A 40	**THC 6-70**	40	6	28	34	70	50	28	10	37.5	M5
	THC 8-70	40	8	30	34	70	50	28	10	37.5	M6
	THC 10-75	40	10	32	34	75	55	34	10	42.5	M6
	THC 12-85	40	12	34	34	85	60	60	10	47.5	M6
HSK A 50	**THC 6-70**	50	6	28	40	70	44	28	10	37.5	M5
	THC 8-70	50	8	30	40	70	44	28	10	37.5	M6
	THC 10-75	50	10	32	40	75	49	34	10	42.5	M8x1
	THC 12-80	50	12	34	40	85	59	39	10	47.5	M10x1
	THC 16-90	50	16	38	53	90	64	30	10	52.5	M10x1
	THC 20-90	50	20	43	60	90	64	29	10	52.5	M10x1
HSK A 63	**THC 6-70**	63	6	28	50	70	44	24	10	37.5	M5
	THC 8-70	63	8	30	50	70	44	24	10	37.5	M6
	THC 10-80	63	10	32	50	80	54	35	10	42.5	M8x1
	THC 12-85	63	12	34	50	85	59	40	10	47.5	M10x1
	THC 14-85	63	14	36	50	85	59	40	10	47.5	M10x1
	THC 16-90	63	16	38	50	90	64	46	10	52.5	M10x1
	THC 20-90	63	20	43	50	90	64	48	10	52.5	M10x1
	THC 25-120	63	25	57	63	120	94	59	10	61.0	M16x1
	THC 32-125	63	32	63	75	125	99	63	10	65.0	M16x1
HSK A 100	**THC 6-80**(1)	100	6	28	50	80	46	29	10	37.5	M5
	THC 8-75(1)	100	8	30	54	75	46	26	10	37.5	M6
	THC 10-90(1)	100	10	32	50	90	61	42	10	42.5	M8x1
	THC 12-95(1)	100	12	34	50	95	66	47	10	47.5	M10x1
	THC 16-100(1)	100	16	38	50	100	71	53	10	52.5	M10x1
	THC 18-100(1)	100	18	41	50	100	71	53	10	52.5	M10x1
	THC 20-105(1)	100	20	43	50	105	76	59	10	52.5	M10x1
	THC 25-110(1)	100	25	57	63	110	81	62	10	61.0	M16x1
	THC 32-110(1)	100	32	63	75	110	81	62	10	65.0	M16x1

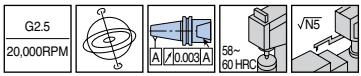


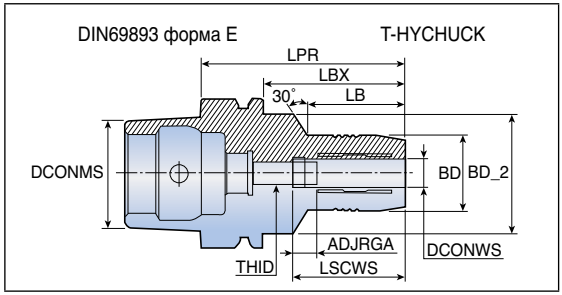
• (1) Балансировка до G6,3 при 12000 об./мин

HSK E-THC

THYCHUCK

Гидравлический патрон





Обозначение		Размеры (мм)									
		DCONMS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
HSK E 40	**THC 6-70**	40	6	28	34	70	50	28	10	37.5	M5
	THC 8-70	40	8	30	34	70	50	28	10	37.5	M6
	THC 10-75	40	10	32	34	75	55	34	10	42.5	M6
	THC 12-80	40	12	34	34	80	60	-	10	47.5	M6
HSK E 50	**THC 6-70**	50	6	28	40	70	44	28	10	37.5	M5
	THC 8-70	50	8	30	40	70	44	28	10	37.5	M6
	THC 10-75	50	10	32	40	75	49	34	10	42.5	M8x1
	THC 12-85	50	12	34	40	85	59	44	10	47.5	M10x1
	THC 16-90	50	16	38	53	90	64	30	10	52.5	M10x1
	THC 20-90	50	20	43	60	90	64	29	10	52.5	M10x1

G153-G154

G172

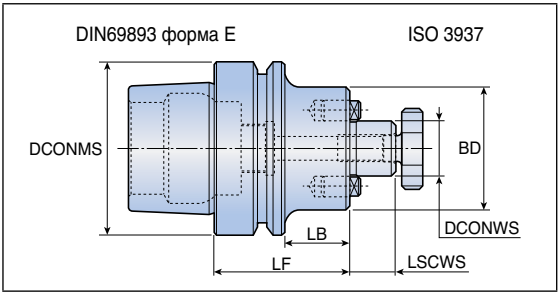
G172

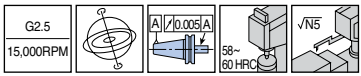
G188

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

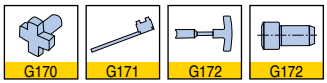
HSK E-SEM

Оправка для торцевых/насадных фрез



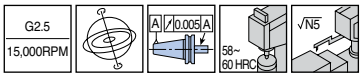


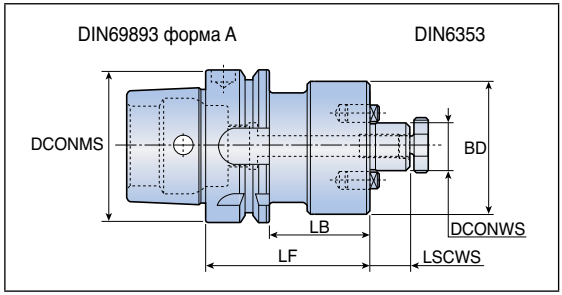
Обозначение	Размеры (мм)					
	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS
HSK E 40 SEM 16x50	40	16	38	50	30	17
SEM 22x50	40	22	47	50	30	19
HSK E 50 SEM 22x60	50	22	47	60	34	19
HSK E 63 SEM 16x50	63	16	38	50	24	17
SEM 22x50	63	22	47	50	24	19



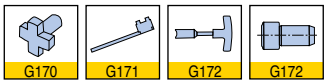
HSK A-SEM

Оправка для торцевых/насадных фрез





Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS
HSK A 40	**SEM 22**	40	22	47	50	30	19
	SEM 27	40	27	58	55	35	21
HSK A 50	**SEM 16x50**	50	16	38	50	24	17
	SEM 22x60	50	22	47	60	34	19
	SEM 27x60	50	27	58	60	34	21
HSK A 63	**SEM 16x50**	63	16	38	50	24	17
	SEM 22x50	63	22	47	50	24	19
	SEM 27x60	63	27	58	60	34	21
	SEM 32x60	63	32	66	60	34	24
	SEM 40x60	63	40	82	60	24	27
HSK A 100	**SEM 22x50**(1)	100	22	47	50	21	19
	SEM 27x50(1)	100	27	58	50	21	21
	SEM 32x50(1)	100	32	66	50	21	24
	SEM 40x60(1)	100	40	82	60	31	27
	SEM 50x70(1)	100	50	95	70	41	30

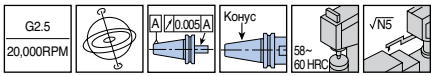


- Ключ не входит в поставку
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

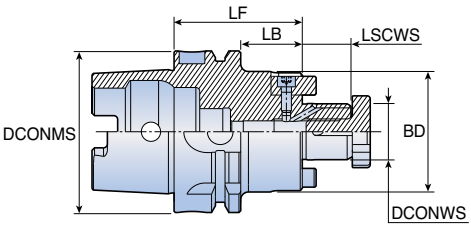
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A-SEM-C

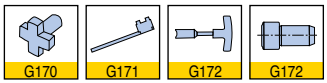
Оправка для торцевых/насадных фрез с внутренней подачей СОЖ



DIN69893 форма А ISO 3937



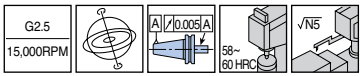
Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS
HSK A 63	**SEM 16x50 C**	63	16	38	50	24	17
	SEM 16x100 C	63	16	38	100	74	17
	SEM 22x50 C	63	22	47	50	24	19
	SEM 22x100 C	63	22	47	100	74	19
	SEM 27x60 C	63	27	58	60	34	21
	SEM 27x100 C	63	27	58	100	74	21
	SEM 32x60 C	63	32	66	60	34	24
HSK A 100	**SEM 16x50 C**(1)	100	16	38	50	21	17
	SEM 16x100 C(1)	100	16	38	100	71	17
	SEM 22x50 C(1)	100	22	47	50	21	19
	SEM 22x100 C(1)	100	22	47	100	71	19
	SEM 27x50 C(1)	100	27	58	50	21	21
	SEM 27x100 C(1)	100	27	58	100	71	21
	SEM 32x50 C(1)	100	32	66	50	21	24
	SEM 32x100 C(1)	100	32	66	100	71	24

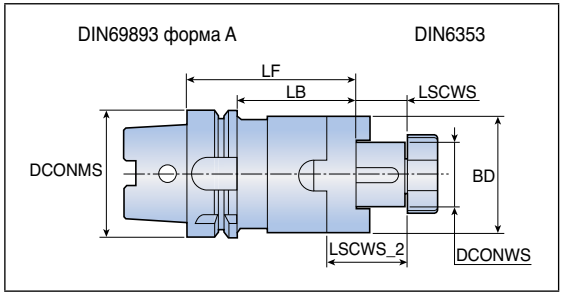


• (1) Балансировка до G6,3 при 12000 об./мин.

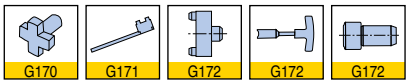
HSK A-SEMC

Комбинированная оправка для насадных и дисковых фрез





Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	LSCWS_2
HSK A 50	**SEMC 16x50**	50	16	32	50	24	17	27
	SEMC 27x65	50	27	48	65	39	21	33
HSK A 63	**SEMC 16x60**	63	16	32	60	34	17	21
	SEMC 22x60	63	22	40	60	34	19	31
	SEMC 27x60	63	27	48	60	34	21	33
	SEMC 32x60	63	32	58	60	34	24	38
	SEMC 40x70	63	40	70	70	44	27	41
HSK A 100	**SEMC 16x60**	100	16	32	60	31	17	27
	SEMC 22x60	100	22	40	60	31	19	31
	SEMC 27x60	100	27	48	60	31	21	33
	SEMC 32x60	100	32	58	60	31	24	38
	SEMC 40x70	100	40	70	70	41	27	41
	SEMC 50x80	100	50	90	80	51	30	46

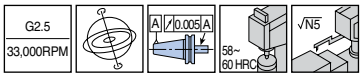


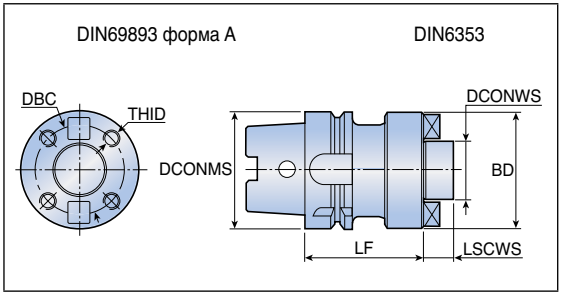
• Ключ не входит в поставку

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HSK A FM

Оправка для торцевых фрез



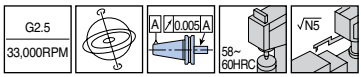


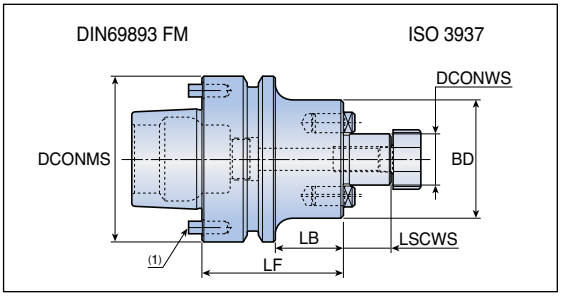
Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	DCONWS	BD	DBC	LF	LSCWS	THID
HSK A 100	**FM 60x70**	100	60	128	101.6	70	40	M16

• Ключ не входит в поставку

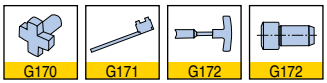
HSK FM-SEM

Оправка для торцевых фрез





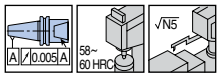
Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS
HSK FM 63	**SEM 22x60**	63	22	47	60	34	19
	SEM 27x60	63	27	58	60	34	21
	SEM 32x60	63	32	66	60	34	24



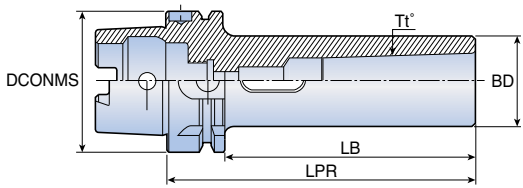
• (1) При снятии направляющего штифта патрон можно использовать в качестве стандартного HSK F63

HSK A-MT

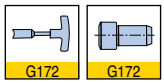
Патрон конус Морзе с лапкой



DIN69893 форма A DIN6383 / DIN228-2 форма D



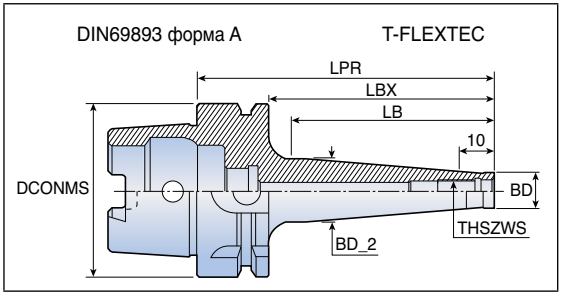
Обозначение		Размеры (мм)				
		DCONMS	Tt°	BD	LPR	LB
HSK A 50	**MT 1x100**	50	MT1	25	100	74
	MT 2x120	50	MT2	32	120	94
	MT 3x140	50	MT3	40	140	114
HSK A 63	**MT 1x110**	63	MT1	25	110	84
	MT 2x120	63	MT2	32	120	94
	MT 3x140	63	MT3	40	140	114
	MT 4x160	63	MT4	48	160	134
HSK A 100	**MT 1x110**	100	MT1	25	110	81
	MT 2x120	100	MT2	32	120	91
	MT 3x150	100	MT3	40	150	121
	MT 4x170	100	MT4	48	170	141
	MT 5x200	100	MT5	63	200	171

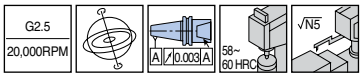


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

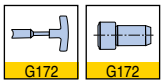
HSK A-ODP

Патрон T-FLEXTEC





Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
HSK A 63	**ODP 6x59**	63	M06	9.8	11.5	59	33	25
	ODP 6x109	63	M06	9.8	23.0	109	83	75
	ODP 8x59	63	M08	13.1	15.0	59	33	25
	ODP 8x109	63	M08	13.1	23.0	109	83	75
	ODP 10x59	63	M10	18.0	20.0	59	33	25
	ODP 10x109	63	M10	18.0	28.0	109	83	75
	ODP 12x59	63	M12	21.0	24.0	59	33	25
	ODP 12x109	63	M12	21.0	31.0	109	83	75
	ODP 16x59	63	M16	29.0	34.0	59	33	25
	ODP 16x109	63	M16	29.0	34.0	109	83	75
HSK A 100	**ODP 12x87**[(1)]	100	M12	23.0	30.0	87	58	50
	ODP 12x137[(1)]	100	M12	23.0	30.0	137	108	100
	ODP 12x187[(1)]	100	M12	23.0	40.0	187	158	150
	ODP 12x237[(1)]	100	M12	23.0	46.0	237	208	200
	ODP 16x87[(1)]	100	M16	29.0	31.5	87	58	50
	ODP 16x137[(1)]	100	M16	29.0	41.5	137	108	100
	ODP 16x187[(1)]	100	M16	29.0	55.0	187	158	150
	ODP 16x237[(1)]	100	M16	29.0	55.0	237	208	200

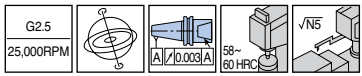


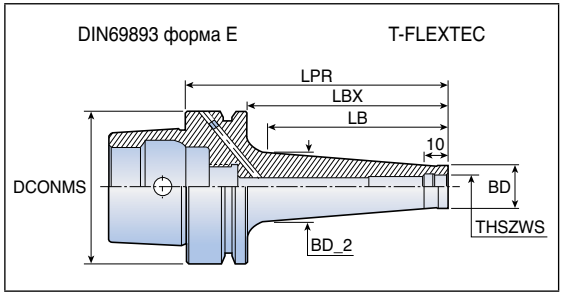
• [(1)] Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

HSK E-ODP

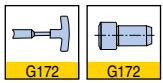
TFLEXTEC

Патрон T-FLEXTEC





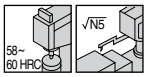
Обозначение		Размеры (мм)						
		DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
HSK E 40	**ODP 10x53**	40	M10	18	20	53	33	25
	ODP 10x103	40	M10	18	28	103	83	75
	ODP 12x53	40	M12	21	24	53	33	25
	ODP 12x103	40	M12	21	31	103	83	75
HSK E 50	**ODP 10x59**	50	M10	18	20	59	33	25
	ODP 10x109	50	M10	18	28	109	83	75
	ODP 12x59	50	M12	21	24	59	33	25
	ODP 12x109	50	M12	21	31	109	83	75
	ODP 16x59	50	M16	29	34	59	33	25
	ODP 16x109	50	M16	29	34	109	83	75
HSK E 63	**ODP 10x59**	63	M10	18	20	59	33	25
	ODP 10x109	63	M10	18	28	109	83	75
	ODP 12x59	63	M12	21	24	59	33	25
	ODP 12x109	63	M12	21	31	109	83	75
	ODP 16x59	63	M16	29	34	59	33	25
	ODP 16x109	63	M16	29	34	109	83	75

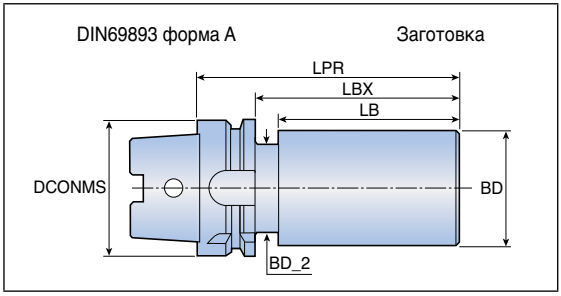


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

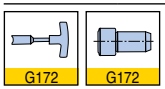
HSK A-B16MN

Заготовка HSK





Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
HSK A 50	**B16MN 100**	50	53	41.8	100	74	58.0
	B16MN 200	50	53	41.8	200	174	158.0
HSK A 63	**B16MN 100**	63	63	52.8	100	74	55.5
	B16MN 200	63	63	52.8	200	174	155.5
HSK A 100	**B16MN 100**	100	102	85.0	100	71	54.8
	B16MN 200	100	102	85.0	200	171	154.8



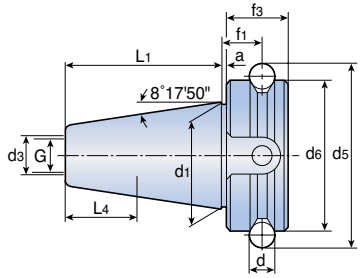
- Материал: Закаленная легированная сталь
  - Твердость хвостовика 58 HRC минимум
  - Твердость со стороны заготовки 35-37 HRC

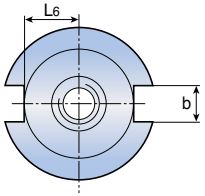
BT MAS

BT MAS 403 Форма A/AD/B/ADB

Стандартный патрон

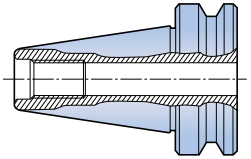
Тип “A”

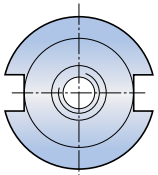




Тип “AD”

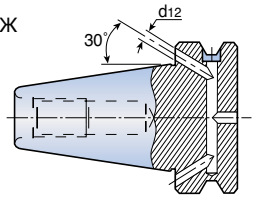
Отверстие СОЖ

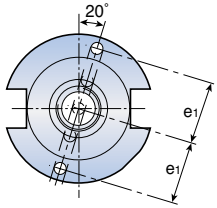




Тип “B”

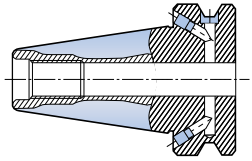
Боковая подача СОЖ

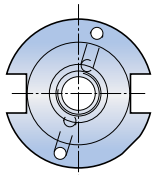




Тип “ADB”

Сквозная или боковая подача СОЖ





Конус	a ±0.1	b (H12)	d	d1	G	d3 (H8)	d5	d6 (H8)
30	2	16.1	8	31.75	M12	12.5	56.144	46
40	2	16.1	10	44.45	M16	17.0	75.679	63
50	3	25.7	15	69.85	M24	25.0	119.020	100

Конус	f1 ±0.1	f3	L1 ±0.2	L4min	L6 -0.2	e1 ±0.1	d12	Конус AT3
30	13.6	20	48.4	24	16.3	21	4	0.002
40	16.6	25	65.4	30	22.6	27	4	0.003
50	23.2	35	101.8	45	35.4	42	6	0.004

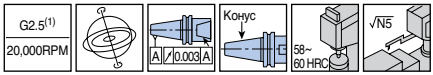
* для нескладской позиции: Поставляется в случае наличия.

Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

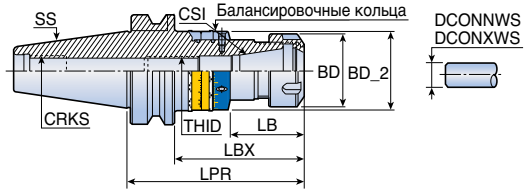
BT-ER-BIN

TBALANCE

Балансируемый цанговый патрон ER



BT MAS-403 форма AD DIN6499 T-BALANCE



Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
BT40 ER 16x100 BIN	40	ER16	0.5	10.0	28	44	100	73	44.0	M16	M10
ER 16x150 BIN	40	ER16	0.5	10.0	28	44	150	123	78.7	M16	M10
ER 20x100 BIN	40	ER20	1.0	13.0	34	44	100	73	44.6	M16	M12
ER 20x150 BIN	40	ER20	1.0	13.0	34	44	150	123	79.6	M16	M12
ER 25x100 BIN	40	ER25	1.0	16.0	42	44	100	73	43.0	M16	M16
ER 25x150 BIN	40	ER25	1.0	16.0	42	44	150	123	79.0	M16	M16
ER 32x100 BIN	40	ER32	2.0	20.0	50	60	100	73	44.0	M16	M22x1.5
ER 32x150 BIN	40	ER32	2.0	20.0	50	60	150	123	94.0	M16	M22x1.5
ER 40x100 BIN	40	ER40	3.0	26.0	63	60	100	73	44.0	M16	M28x1.5

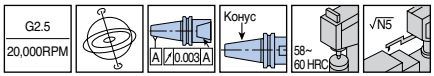
G139-G149 G166-G167 G167-G169 G170 G173 G187

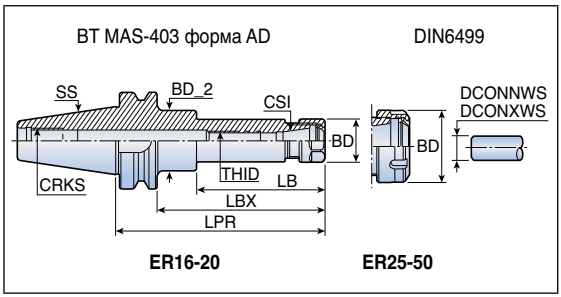
• (1) Значение балансировки

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

BT-ER

Цанговый патрон ER





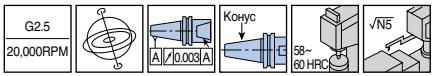
Обозначение		Размеры (мм)										
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
BT30	**ER 16x70(1)**	30	ER16	0.5	10.0	28	-	70	48	-	M12	M10
	ER 16x100(1)	30	ER16	0.5	10.0	28	-	100	73	-	M12	M10
	ER 20x70(1)	30	ER20	1.0	13.0	34	-	70	48	-	M12	M12
	ER 25x60(1)	30	ER25	1.0	16.0	42	-	60	38	-	M12	M16
	ER 32x60(1)	30	ER32	2.0	20.0	50	-	60	38	-	M12	M18x1.5
BT40	**ER 16x70**	40	ER16	0.5	10.0	28	-	70	43	-	M16	M12
	ER 16x100	40	ER16	0.5	10.0	28	-	100	73	-	M16	M12
	ER 16x150(1)	40	ER16	0.5	10.0	28	40	150	123	85	M16	M12
	ER 16x200(1)	40	ER16	0.5	10.0	28	40	200	173	85	M16	M10
	ER 20x70	40	ER20	1.0	13.0	34	-	70	43	-	M16	M12
	ER 20x100	40	ER20	1.0	13.0	34	-	100	73	-	M16	M12
	ER 20x120	40	ER20	1.0	13.0	34	-	120	93	-	M16	M12
	ER 20x150(1)	40	ER20	1.0	13.0	34	-	150	123	-	M16	M12
	ER 25x60	40	ER25	1.0	13.0	42	-	60	33	-	M16	M16
	ER 25x100	40	ER25	1.0	16.0	42	-	100	73	-	M16	M16
	ER 25x150(1)	40	ER25	1.0	16.0	42	-	150	123	-	M16	M16
	ER 32x60	40	ER32	2.0	20.0	50	-	60	33	-	M16	M22x1.5
	ER 32x100	40	ER32	2.0	20.0	50	-	100	73	-	M16	M22x1.5
	ER 32x150(1)	40	ER32	2.0	20.0	50	-	150	123	-	M16	M22x1.5
	ER 32x200(1)	40	ER32	2.0	20.0	50	-	200	162	-	M17	M22x1.6
	ER 40x80	40	ER40	3.0	26.0	63	-	80	53	-	M16	M28x1.5
	ER 40x100	40	ER40	3.0	26.0	63	-	100	73	-	M16	M28x1.5
	ER 40x150(1)	40	ER40	3.0	26.0	63	-	150	123	-	M16	M28x1.5
	ER 50x90	40	ER50	10.0	34.0	78	-	90	63	-	M16	M28x1.5
BT50	**ER 16x100(1)**	50	ER16	0.5	10.0	28	-	100	62	-	M24	M12
	ER 16x125(1)	50	ER16	0.5	10.0	28	-	125	87	-	M24	M12
	ER 16x150(1)	50	ER16	0.5	10.0	28	-	150	112	-	M24	M12
	ER 16x200(1)	50	ER16	0.5	10.0	28	40	200	162	85	M24	M10
	ER 20x100(1)	50	ER20	1.0	10.0	34	-	100	62	-	M24	M12
	ER 20x125(1)	50	ER20	1.0	13.0	34	-	125	87	-	M24	M12
	ER 20x150(1)	50	ER20	1.0	13.0	34	-	150	112	-	M24	M12
	ER 20x200(1)	50	ER20	1.0	13.0	34	50	200	162	85	M24	M12

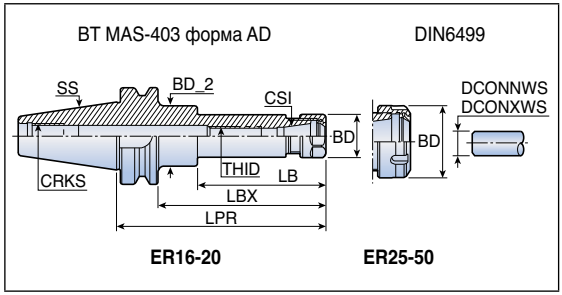
G139-G149 G166-G167 G167-G169 G170 G173

- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

BT-ER

Цанговый патрон ER





Обозначение		Размеры (мм)										
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
BT50	**ER 25x100**	50	ER25	1.0	16.0	42	-	100	62	-	M24	M16
	ER 25x150	50	ER25	1.0	16.0	42	-	150	112	-	M24	M16
	ER 25x200(1)	50	ER25	1.0	16.0	42	55	200	162	87	M24	M16
	ER 32x100	50	ER32	2.0	20.0	50	-	100	62	-	M24	M22x1.5
	ER 32x125	50	ER32	2.0	20.0	50	-	125	87	-	M24	M22x1.5
	ER 32x150	50	ER32	2.0	20.0	50	-	150	112	-	M24	M22x1.5
	ER 32x200(1)	50	ER32	2.0	20.0	50	63	200	162	88	M24	M22x1.5
	ER 40x100	50	ER40	3.0	26.0	63	-	100	62	-	M24	M28x1.5
	ER 40x150	50	ER40	3.0	26.0	63	-	150	112	-	M24	M28x1.5
	ER 40x200(1)	50	ER40	3.0	26.0	63	-	200	162	-	M24	M28x1.5
	ER 50x100	50	ER50	3.0	26.0	78	-	100	62	-	M24	M36x1.5
	ER 50x150	50	ER50	10.0	34.0	78	-	150	112	-	M24	M36x1.5

G139-G149 G166-G167 G167-G169 G170 G173

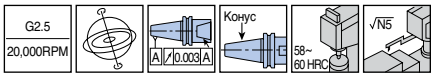
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

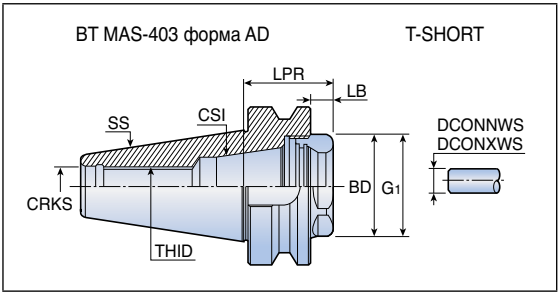
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-ER-SHORT

TSHORT

Укороченный цанговый патрон ER





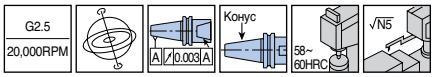
Обозначение	Размеры (мм)									
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LB	CRKS	G1	THID
BT30 ER 20 SHORT	30	ER20	1.0	13.0	25	27.2	5.2	M12	M25x1.5	M12
BT40 ER 32 SHORT	40	ER32	2.0	20.0	40	36.5	9.5	M16	M40x1.5	M16
ER 40 SHORT	40	ER40	3.0	26.0	50	46.5	9.5	M16	M50x1.5	M16
BT50 ER 32 SHORT	50	ER32	2.0	20.0	40	47.5	9.5	M24	M40x1.5	M22x1.5
ER 40 SHORT	50	ER40	3.0	26.0	50	47.5	9.5	M24	M50x1.5	M28x1.5

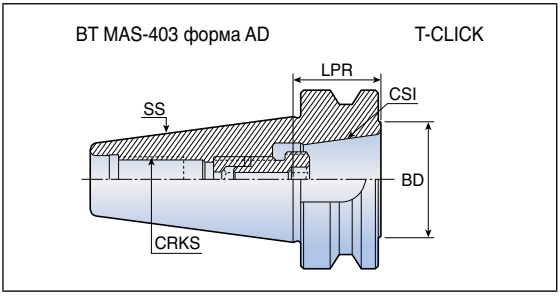
• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

BT-ER-CLICK-IN

TCLICK

Патрон для быстросменного адаптера





Обозначение	Размеры (мм)				
	SS	CSI	BD	LPR	CRKS
BT40 ER32 CLICK-IN	40	32 SRF	41	28	M16
BT50 ER32 CLICK-IN	50	32 SRF	41	29	M24

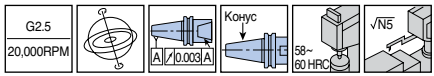
G139-G149 G157-G163 G166-G167 G167-G169 G170 G173 G186

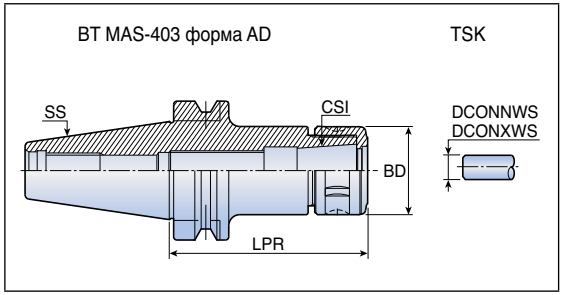
• Затяжное усилие: 24кг х м / 24 кгс*м

TaeguTec

BT-TSK

Цанговый патрон TSK





Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR
BT30 TSK 6-90[1]	30	TSK6	1.0	6.0	19.5	90
TSK 10-90[1]	30	TSK10	2.0	10.0	27.5	90
BT40 TSK 6-90	40	TSK6	1.0	6.0	19.5	90
TSK 6-120	40	TSK6	1.0	6.0	19.5	120
TSK 10-90	40	TSK10	2.0	10.0	27.5	90
TSK 10-120	40	TSK10	2.0	10.0	27.5	120
TSK 16-90	40	TSK16	3.0	16.0	40.0	90
TSK 16-120	40	TSK16	3.0	16.0	40.0	120
TSK 25-90	40	TSK25	8.0	25.4	55.0	90
TSK 25-120	40	TSK25	8.0	25.4	55.0	120
BT50 TSK 6-120[1]	50	TSK6	1.0	6.0	19.5	120
TSK 6-165[1]	50	TSK6	1.0	6.0	19.5	165
TSK 6-195[1]	50	TSK6	1.0	6.0	19.5	195
TSK 10-120[1]	50	TSK10	2.0	10.0	27.5	120
TSK 10-165[1]	50	TSK10	2.0	10.0	27.5	165
TSK 10-195[1]	50	TSK10	2.0	10.0	27.5	195
TSK 16-120[1]	50	TSK16	3.0	16.0	40.0	120
TSK 16-165[1]	50	TSK16	3.0	16.0	40.0	165
TSK 16-195[1]	50	TSK16	3.0	16.0	40.0	195
TSK 25-120[1]	50	TSK25	8.0	25.4	55.0	120
TSK 25-165[1]	50	TSK25	8.0	25.4	55.0	165
TSK 25-195[1]	50	TSK25	8.0	25.4	55.0	195

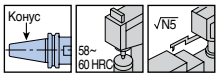
G150-G152 G166-G167 G167-G169 G174 G182

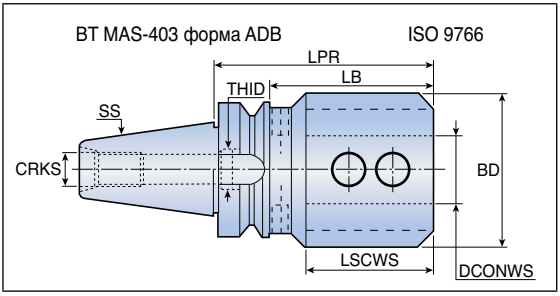
- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B
- [1] Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

FITBORE BT-EM ADB

Регулируемый патрон с компенсацией осевого биения





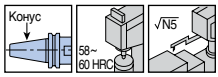
Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	DCONWS	BD	LPR	LB	LSCWS	CRKS	THID
FITBORE BT40	**EM16 ADB**	40	16	72	123.5	96.5	71	M16	M10
	EM20 ADB	40	20	72	123.5	96.5	71	M16	M10
	EM25 ADB	40	25	72	123.5	96.5	71	M16	M10
	EM32 ADB	40	32	72	123.5	96.5	71	M16	M10
	EM40 ADB	40	40	72	123.5	96.5	71	M16	M10
FITBORE BT50	**EM20 ADB**	50	20	72	134.5	96.5	71	M24	M10
	EM25 ADB	50	25	72	134.5	96.5	71	M24	M10
	EM32 ADB	50	32	72	134.5	96.5	71	M24	M10
	EM40 ADB	50	40	72	134.5	96.5	71	M24	M10

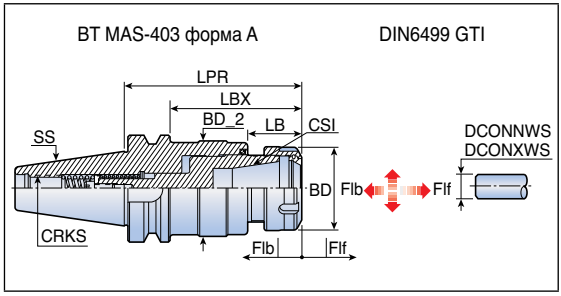
G167-G169 G170 G192

• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

GTI BT-ER

Патрон для метчиков GTI



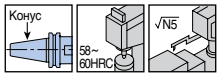


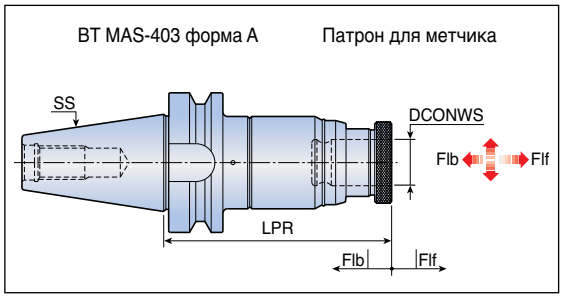
Обозначение		Размеры (мм)													
		SS	CSI	Tapmin	Tapmax	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	Flf	Flb	CRKS
GTI BT40	**ER16**	40	ER16	M3	M10	0.5	10.0	28	29.5	84.2	52.7	24.6	8	3	M16
	ER32	40	ER32	M6	M20	2.0	20.0	50	56.5	106.8	79.8	33.0	9	4	M16
	ER40	40	ER40	M6	M28	3.0	26.0	63	56.5	124.8	97.8	51.0	9	4	M16
GTI BT50	**ER16**	50	ER16	M3	M10	0.5	10.0	28	29.5	106.8	68.8	24.6	8	3	M24
	ER32	50	ER32	M6	M20	2.0	20.0	50	56.5	114.2	77.2	33.0	9	4	M24
	ER40	50	ER40	M6	M28	3.0	26.0	63	56.5	133.2	95.2	51.0	9	4	M24

• Нельзя подавать СОЖ через патрон - это приведет к поломке.

BT-TC

Патрон для метчиков





Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	Tapmin	Tapmax	DCONWS	LPR	Flb	Flf	Адаптер для метчиков
BT30	**TC 12-105**	30	M3	M12	19	105	6.5	12	TA1
BT40	**TC 12-95**	40	M3	M12	19	95	6.5	12	TA1
	TC 12-110	40	M3	M12	19	110	6.5	12	TA1
	TC 22-127	40	M6	M24	31	127	14.5	13	TA2
BT50	**TC 12-125**	50	M6	M12	19	125	6.5	12	TA1
	TC 22-142	50	M6	M24	31	142	14.5	13	TA2
	TC 38-195	50	M18	M38	48	195	20.0	20	TA3

G139-G149

G164

G166-G167

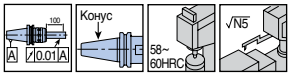
G167-G169

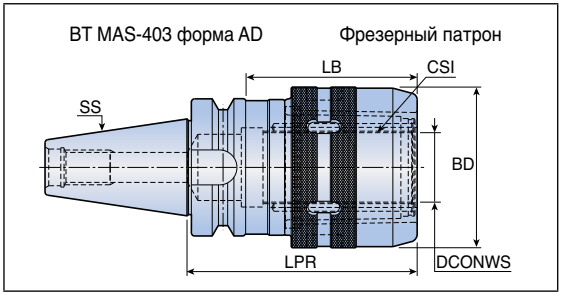
G173

G191

BT-TMC

Фрезерный патрон





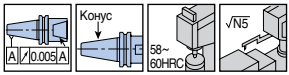
Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	CSI	DCONWS	BD	LPR	LB
BT30	**TMC 20-75**	30	20	20	54.0	75	53
	TMC 25-80	30	25	25	62.5	80	58
BT40	**TMC 20-80**	40	20	20	54.0	80	53
	TMC 20-105	40	20	20	54.0	105	78
	TMC 25-90	40	25	25	62.5	90	63
	TMC 25-105	40	25	25	62.5	105	78
	TMC 32-90	40	32	32	74.0	90	63
	TMC 32-105	40	32	32	74.0	105	78
	TMC 32-135	40	32	32	74.0	135	108
BT50	**TMC 20-105**	50	20	20	54.0	105	67
	TMC 20-135	50	20	20	54.0	135	97
	TMC 20-165	50	20	20	54.0	165	127
	TMC 25-105	50	25	25	62.5	105	67
	TMC 25-135	50	25	25	62.5	135	97
	TMC 25-165	50	25	25	62.5	165	127
	TMC 32-105	50	32	32	74.0	105	67
	TMC 32-115	50	32	32	74.0	115	77
	TMC 32-135	50	32	32	74.0	135	97
	TMC 32-165	50	32	32	74.0	165	127
	TMC 42-115	50	42	42	92.0	115	77
	TMC 42-135	50	42	42	92.0	135	97
	TMC 42-165	50	42	42	92.0	165	127

G155-G156 G167-G169 G173 G184

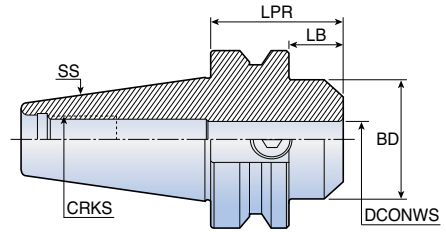
• Ключ в комплект не входит

BT-EM

Укороченный патрон Weldon для концевых фрез



BT MAS-403 форма AD DIN6359 / DIN1835 форма B



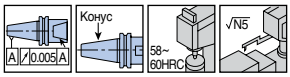
Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	DCONWS	BD	LPR	LB	CRKS
BT40 EM 10x45	40	10	35	45	18	M16
EM 12x45	40	12	42	45	18	M16
EM 14x45	40	14	44	45	18	M16
EM 16x45	40	16	48	45	18	M16
EM 18x45	40	18	50	45	18	M16
EM 20x45	40	20	52	45	18	M16
EM 25x45	40	25	63	45	-	M16

• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

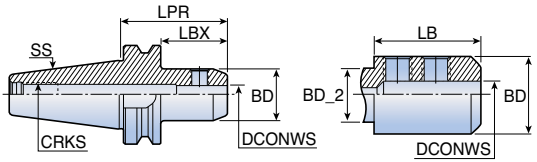
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-EM

Патрон Weldon для концевых фрез

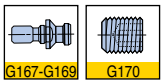


BT MAS-403 форма AD DIN6359 / DIN1835 форма B



Для DCONWS ≥ 25

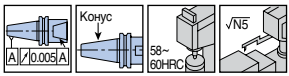
Обозначение	Размеры (мм)							
	SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS
BT30 EM 6x50	30	6	25	-	50	28	-	M12
EM 8x60	30	8	28	-	60	38	-	M12
EM 10x60	30	10	35	-	60	38	-	M12
EM 12x60	30	12	42	-	60	38	-	M12
EM 14x60	30	14	44	-	60	38	-	M12
EM 16x60	30	16	46	-	60	38	-	M12
EM 18x60	30	18	50	-	60	38	-	M12
EM 20x80	30	20	52	-	80	58	-	M12
BT40 EM 6x50	40	6	25	-	50	23	-	M16
EM 8x50	40	8	28	-	50	23	-	M16
EM 10x65	40	10	35	-	65	38	-	M16
EM 12x65	40	12	42	-	65	38	-	M16
EM 14x65	40	14	44	-	65	38	-	M16
EM 16x65	40	16	48	-	65	38	-	M16
EM 18x65	40	18	50	-	65	38	-	M16
EM 20x75	40	20	52	-	75	48	-	M16
EM 25x105	40	25	65	61	105	78	68	M16
EM 32x110	40	32	72	61	110	83	73	M16
BT50 EM 6x70	50	6	25	-	70	32	-	M24
EM 8x70	50	8	28	-	70	32	-	M24
EM 10x70	50	10	35	-	70	32	-	M24
EM 12x100	50	12	42	-	100	62	-	M24
EM 14x100	50	14	44	-	100	62	-	M24
EM 16x100	50	16	48	-	100	62	-	M24
EM 18x100	50	18	50	-	100	62	-	M24
EM 20x100	50	20	52	-	100	62	-	M24
EM 25x115	50	25	65	-	115	77	-	M24
EM 32x115	50	32	72	-	115	77	-	M24
EM 40x115	50	40	90	-	115	77	-	M24
EM 50x125	50	50	100	-	125	87	-	M24

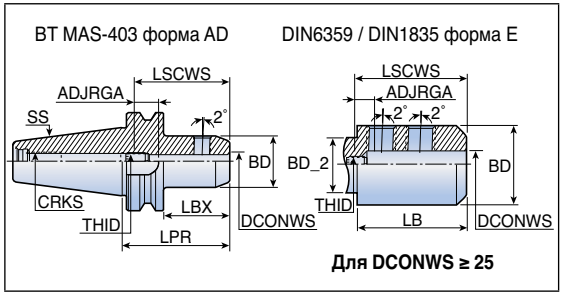


- Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

BT-EM-E

Патрон для концевых фрез - Хвостовик с лыской





Обозначение		Размеры (мм)											
		SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID	Шестигранник
BT40	**EM 6x50E**	40	6	25	-	50	23	-	10	45	M16	M5	2.5
	EM 10x65E	40	10	35	-	65	38	-	10	49	M16	M8	4.0
	EM 12x65E	40	12	42	-	65	38	-	10	54	M16	M10	5.0
	EM 14x65E	40	14	44	-	65	38	-	10	54	M16	M10	5.0
	EM 16x65E	40	16	48	-	65	38	-	10	57	M16	M12	6.0
	EM 18x65E	40	18	50	-	65	38	-	10	57	M16	M12	6.0
	EM 20x75E	40	20	52	-	75	48	-	10	59	M16	M16	8.0
	EM 25x105E	40	25	65	61	105	78	68	10	64	M16	M20x1.5	10.0
	EM 32x110E	40	32	72	61	110	83	73	10	68	M16	M20x1.5	10.0
BT50	**EM 6x70E**	50	6	25	-	70	32	-	10	45	M24	M5	2.5
	EM 10x70E	50	10	35	-	70	32	-	10	49	M24	M8	4.0
	EM 12x100E	50	12	42	-	100	62	-	10	54	M24	M10	5.0
	EM 14x100E	50	14	44	-	100	62	-	10	54	M24	M10	5.0
	EM 16x100E	50	16	48	-	100	62	-	10	57	M24	M12	6.0
	EM 18x100E	50	18	50	-	100	62	-	10	57	M24	M12	6.0
	EM 20x100E	50	20	52	-	100	62	-	10	59	M24	M16	8.0
	EM 25x115E	50	25	65	-	115	77	-	10	64	M24	M20x1.5	10.0
	EM 32x115E	50	32	72	-	115	77	-	10	68	M24	M20x1.5	10.0
	EM 40x115E	50	40	90	-	115	77	-	10	78	M24	M20x1.5	10.0
	EM 50x125E	50	50	98	-	125	67	-	10	88	M24	M20x1.5	10.0

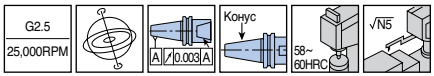
• Патроны с подводом СОЖ через фланец, имеют дополнительное буквенное обозначение - B

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

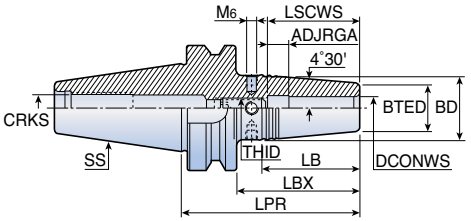
BT-SRKIN

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков



BT MAS-403 форма AD T-SHRINK



Обозначение		Размеры (мм)											
		SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID	Шестигранник
BT40	**SRKIN 6x90**	40	6	21	27	90	63	38.0	10	36	M16	M5	2.5
	SRKIN 8x90	40	8	21	27	90	63	38.0	10	36	M16	M6	3.0
	SRKIN 10x90	40	10	24	32	90	63	50.5	10	42	M16	M8	4.0
	SRKIN 12x90	40	12	24	32	90	63	50.5	10	47	M16	M10	5.0
	SRKIN 14x90	40	14	27	34	90	63	44.5	10	47	M16	M10	5.0
	SRKIN 16x90	40	16	27	34	90	63	44.5	10	50	M16	M12	6.0
	SRKIN 18x90	40	18	33	42	90	63	57.0	10	50	M16	M12	6.0
	SRKIN 20x90	40	20	33	42	90	63	57.0	10	52	M16	M16	8.0
	SRKIN 25x110	40	25	44	53	110	83	57.0	10	58	M16	M16	8.0
BT50	**SRKIN 6x100**(1)	50	6	21	26	100	62	32.0	10	36	M24	M5	2.5
	SRKIN 8x100(1)	50	8	21	27	100	62	38.0	10	36	M24	M6	3.0
	SRKIN 10x100(1)	50	10	24	32	100	62	51.0	10	42	M24	M8	4.0
	SRKIN 12x100(1)	50	12	24	32	100	62	51.0	10	47	M24	M10	5.0
	SRKIN 14x100(1)	50	14	27	34	100	62	44.5	10	47	M24	M10	5.0
	SRKIN 16x100(1)	50	16	27	34	100	62	44.5	10	50	M24	M12	6.0
	SRKIN 18x100(1)	50	18	33	42	100	62	57.0	10	50	M24	M12	6.0
	SRKIN 20x100(1)	50	20	33	42	100	62	57.0	10	52	M24	M16	8.0
	SRKIN 25x120(1)	50	25	44	53	120	82	57.0	10	58	M24	M16	8.0
	SRKIN 32x120(1)	50	32	44	53	120	82	57.0	10	58	M24	M16	8.0

G167-G169 G171 G177 G190

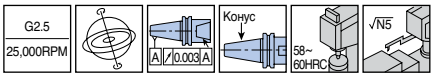
• (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

TaeguTec

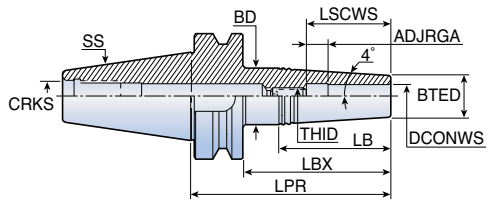
BT-SRK

T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных хвостовиков



BT MAS-403 форма AD T-SHRINK



Обозначение	Размеры (мм)											
	SS	DCONWS	BD	BTED	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID	Шестигранник
BT40 SRK 3x50	40	3	15.0	10	77	50	35.5	6	16	M16	M6	3.0
SRK 3x85	40	3	19.0	10	112	85	64.1	6	16	M16	M6	3.0
SRK 4x50	40	4	15.0	10	77	50	35.5	6	18	M16	M6	3.0
SRK 4x85	40	4	19.0	10	112	85	64.1	6	18	M16	M6	3.0
SRK 5x50	40	5	15.0	10	77	50	35.5	6	21	M16	M6	3.0
SRK 5x85	40	5	19.0	10	112	85	64.1	6	21	M16	M6	3.0
SRK 6x50	40	6	16.0	11	77	50	35.5	6	24	M16	M8	4.0
SRK 6x85	40	6	20.0	11	112	85	64.1	6	24	M16	M8	4.0
SRK 8x50	40	8	20.0	14	77	50	42.5	6	31	M16	M10	5.0
SRK 8x85	40	8	23.0	14	112	85	63.9	6	31	M16	M10	5.0
SRK 10x50	40	10	22.0	16	77	50	42.4	6	36	M16	M12	6.0
SRK 10x85	40	10	24.5	16	112	85	60.2	6	36	M16	M12	6.0
SRK 12x50	40	12	26.0	20	77	50	42.3	10	42	M16	M10	5.0
SRK 12x85	40	12	28.0	20	112	85	56.6	10	42	M16	M10	5.0

G167-G169

G177

G178

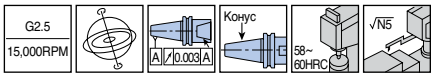
G190

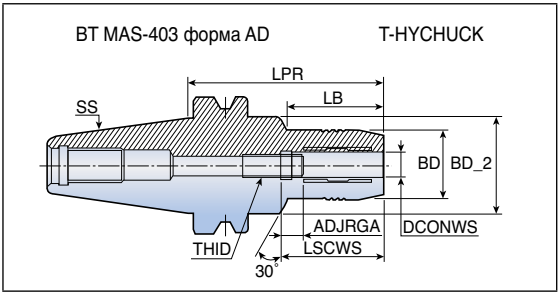
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-THC

THYCHUCK

Гидравлический патрон





Обозначение		Размеры (мм)								
		SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
BT30	**THC 6-70(1)**	30	6	28	45	70	28.0	10	37.5	M5
	THC 8-70(1)	30	8	30	45	70	28.0	10	37.5	M6
	THC 10-75(1)	30	10	32	45	75	38.0	10	42.5	M8x1
	THC 12-85(1)	30	12	34	45	85	44.0	10	47.5	M10x1
	THC 14-85(1)	30	14	36	45	85	44.0	10	47.5	M10x1
	THC 16-90(1)	30	16	38	45	90	46.0	10	52.5	M10x1
	THC 20-85(1)	30	20	43	63	85	38.0	10	52.5	M10x1
	THC 20-90(1)	30	20	43	-	90	68.0	10	52.5	M10x1
BT40	**THC 6-65**	40	6	28	50	65	23.0	10	37.5	M5
	THC 6-95	40	6	28	50	65	43.0	10	37.5	M5
	THC 8-95	40	8	30	50	95	44.0	10	37.5	M6
	THC 10-95	40	10	32	50	95	44.0	10	42.5	M8x1
	THC 12-95	40	12	34	50	95	44.0	10	47.5	M10x1
	THC 14-95	40	14	36	50	95	44.0	10	47.5	M10x1
	THC 16-95	40	16	38	50	95	46.0	10	52.5	M10x1
	THC 16-140	40	16	38	50	140	47.5	10	52.5	M10x1
	THC 20-95	40	20	43	50	95	48.0	10	52.5	M10x1
	THC 25-100	40	25	57	-	100	73.0	10	61.0	M16x1
	THC 25-135	40	25	57	-	135	108.0	10	61.0	M16x1
	THC 32-105	40	32	63	-	105	78.0	10	61.0	M16x1

G153-G154 G167-G169 G188

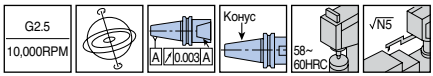
• (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

TaeguTec

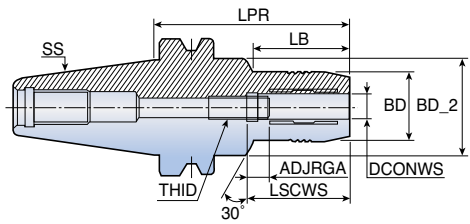
BT-THC

THYCHUCK

Гидравлический патрон



BT MAS-403 форма AD T-HYCHUCK



Обозначение		Размеры (мм)								
		SS	DCONWS	BD	BD_2	LPR	LB	ADJRGA	LSCWS	THID
BT50	**THC 6-90**	50	6	28	50	90	32	10	37.5	M5
	THC 6-120	50	6	28	50	120	38	10	37.5	M5
	THC 10-90	50	10	32	50	90	32	10	42.5	M8x1
	THC 10-120	50	10	32	50	120	42	10	42.5	M8x1
	THC 12-90	50	12	34	50	90	32	10	47.5	M8x1
	THC 12-120	50	12	34	50	120	44	10	47.5	M8x1
	THC 14-90	50	14	36	50	90	32	10	47.5	M10x1
	THC 16-90	50	16	38	50	90	32	10	52.5	M10x1
	THC 20-90	50	20	43	50	90	32	10	52.5	M10x1
	THC 20-120	50	20	43	50	120	48	10	52.5	M10x1
	THC 20-140	50	20	43	50	140	48	10	52.5	M10x1
	THC 25-105	50	25	57	-	105	67	10	61.0	M16x1
	THC 25-150	50	25	57	-	150	112	10	61.0	M16x1
	THC 32-90	50	32	63	-	90	52	10	65.0	M16x1
	THC 32-115	50	32	63	-	115	77	10	65.0	M16x1
	THC 32-135	50	32	63	-	135	97	10	65.0	M16x1
	THC 32-150	50	32	63	-	150	112	10	65.0	M16x1

G153-G154

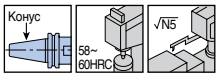
G167-G169

G188

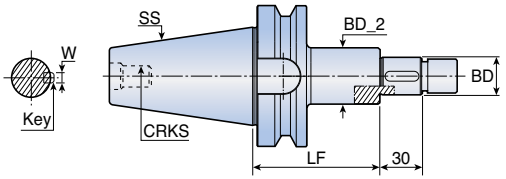
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-SCA

Оправка для дисковых фрез



BT MAS-403 форма A SCA



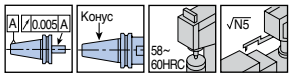
Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	BD	BD_2	LF	W	CRKS
BT40 - SCA-22(22.225)-75	40	22(22.225)	34	75	6(3.18)	M16
SCA-22-120	40	22	34	120	6(3.18)	M16
SCA-27(25.4)-75	40	27(25.4)	40	75	7(6.35)	M16
SCA-27-120	40	27	40	120	7(6.35)	M16
SCA-32(31.75)-90	40	32(31.75)	46	90	8(7.92)	M16
SCA-22(22.225)-90	40	22(22.225)	34	90	6(3.18)	M24
BT50 - SCA-22-135	50	22	34	135	6(3.18)	M24
SCA-27(25.4)-90	50	27(25.4)	40	90	7(6.35)	M24
SCA-27-135	50	27	40	135	7(6.35)	M24
SCA-32(31.75)-90	50	32(31.75)	46	90	8(7.92)	M24
SCA-40(38.1)-90	50	40(38.1)	55	90	10(9.52)	M24
SCA-50-90	50	50	68	90	12	M24

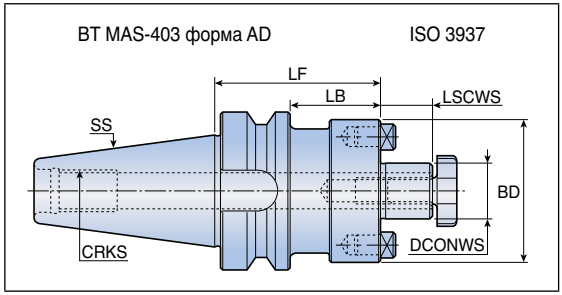
G167-G169

• Регулировочные кольца и ключ входят в комплект (Соответственно 3, 5, 7, 8, 10, 12мм)

BT-SEM

Оправка для торцевых/насадных фрез





Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
BT30 SEM 16x50	30	16	38	50	28	17	M12
SEM 22x50	30	22	47	50	28	19	M12
SEM 27x50	30	27	58	50	18	21	M12
BT40 SEM 16x60	40	16	38	60	33	17	M16
SEM 16x120	40	16	38	120	93	17	M16
SEM 22x60	40	22	47	60	33	19	M16
SEM 22x120	40	22	47	120	93	19	M16
SEM 27x45	40	27	58	45	18	21	M16
SEM 27x105	40	27	58	105	78	21	M16
SEM 32x60	40	32	65	60	23	24	M16
SEM 32x75	40	32	65	75	36	24	M16
SEM 40x60	40	40	82	60	23	27	M16
SEM 40x75	40	40	82	75	38	27	M16
BT50 SEM 16x75	50	16	38	75	37	17	M24
SEM 16x120	50	16	38	120	82	17	M24
SEM 22x50x220	50	22	50	220	182	19	M24
SEM 22x64x320	50	22	64	320	282	19	M24
SEM 22x75	50	22	47	75	37	19	M24
SEM 22x120	50	22	47	120	82	19	M24
SEM 27x60	50	27	58	60	22	21	M24
SEM 27x105	50	27	58	105	67	21	M24
SEM 32x48	50	32	66	48	10	24	M24
SEM 32x75	50	32	66	75	37	24	M24
SEM 40x48	50	40	82	48	10	27	M24
SEM 40x75	50	40	82	75	37	27	M24

G167-G169

G170

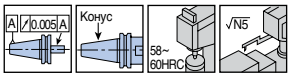
G171

• Ключ не входит в поставку

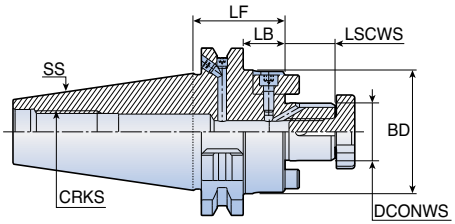
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-SEM-C

Оправка для торцевых фрез с подачей СОЖ



BT MAS-403 форма ADB ISO 3937

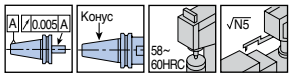


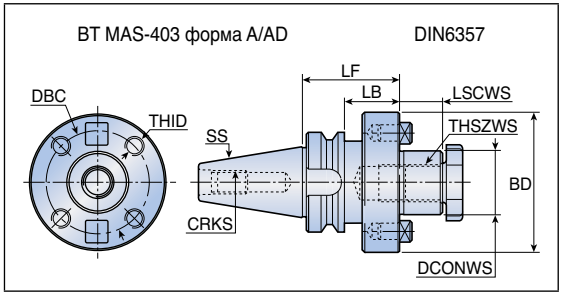
Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
BT40SEM 16x60C	40	16	38	60	33	17	M16
SEM 16x100C	40	16	38	100	73	17	M16
SEM 22x60C	40	22	47	60	33	19	M16
SEM 22x100C	40	22	47	100	73	19	M16
SEM 27x45C	40	27	58	45	18	21	M16
SEM 27x100C	40	27	58	100	73	21	M16
SEM 32x60C	40	32	66	60	33	24	M16
BT50SEM 16x75C	50	16	38	75	37	17	M24
SEM 16x100C	50	16	38	100	62	17	M24
SEM 22x75C	50	22	47	75	37	19	M24
SEM 22x100C	50	22	47	100	62	19	M24
SEM 27x60C	50	27	58	60	22	21	M24
SEM 27x100C	50	27	58	100	62	21	M24
SEM 32x75C	50	32	66	75	37	24	M24
SEM 32x100C	50	32	66	100	62	24	M24
BT50SEM 22x48x220C	50	22	48	220	182	19	M24
SEM 22x61x320C	50	22	61	320	282	19	M24
SEM 27x61x320C	50	27	61	320	282	21	M24
SEM 32x78x390C	50	32	78	390	352	24	M24

- Если требуется тип B, из фланцевого отверстия подачи СОЖ извлекается запорный винт (Используйте шестигранник 2 мм)
- Ключ не входит в поставку

BT-FM

Оправка для торцевых фрез





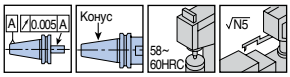
Обозначение	Размеры (мм)									
	SS	DCONWS	BD	DBC	LF	LB	LSCWS	CRKS	THID	THSZWS
BT40 FM 40[1]	40	40	88	66.7	60	22	27	M16	M12	M20
BT50 FM 40[1]	50	40	88	66.7	50	12	27	M24	M12	M20
FM 60[2]	50	60	128	101.6	88	40	38	M24	M16	-

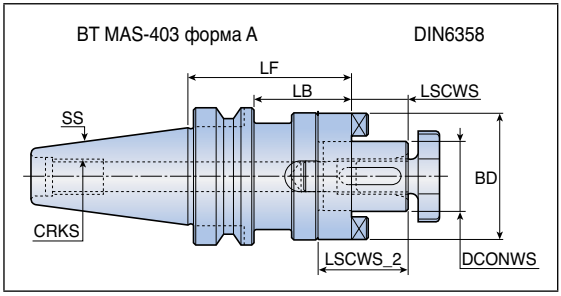
- Ключ не входит в поставку
- [1] Форма AD
- [2] Форма A

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-SEMC

Комбинированная оправка для насадных/дисковых фрез





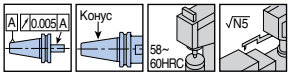
Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	LSCWS_2	CRKS
BT40	**SEMC 16x50**	40	16	32	50	23	17	27	M16
	SEMC 16x100	40	16	32	100	73	17	27	M16
	SEMC 22x53	40	22	40	53	26	19	31	M16
	SEMC 22x100	40	22	40	100	73	19	31	M16
	SEMC 27x55	40	27	48	55	28	21	33	M16
	SEMC 27x100	40	27	48	100	73	21	33	M16
	SEMC 32x60	40	32	58	60	33	24	38	M16
	SEMC 32x100	40	32	58	100	73	24	38	M16
	SEMC 40x80	40	40	70	80	53	27	41	M16
BT50	**SEMC 16x100**	50	16	32	100	62	17	27	M24
	SEMC 16x150	50	16	32	150	112	17	27	M24
	SEMC 22x68	50	22	40	68	30	19	31	M24
	SEMC 22x100	50	22	40	100	62	19	31	M24
	SEMC 22x150	50	22	40	150	112	19	31	M24
	SEMC 27x78	50	27	48	78	40	21	33	M24
	SEMC 27x100	50	27	48	100	62	21	33	M24
	SEMC 27x150	50	27	48	150	112	21	33	M24
	SEMC 32x78	50	32	58	78	40	24	38	M24
	SEMC 32x100	50	32	58	100	62	24	38	M24
	SEMC 32x150	50	32	58	150	112	24	38	M24
	SEMC 40x78	50	40	70	78	40	27	41	M24
	SEMC 40x100	50	40	70	100	62	27	41	M24
	SEMC 40x150	50	40	70	150	112	27	41	M24
	SEMC 50x79	50	50	90	79	41	30	46	M24
	SEMC 50x150	50	50	90	150	112	30	46	M24

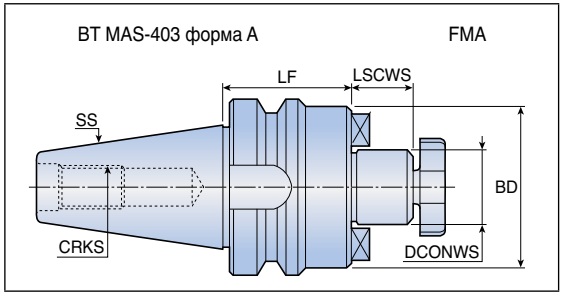
G167-G169 G170 G171 G172

• Ключ не входит в поставку

BT-FMA

Оправка для торцевых фрез





Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	DCONWS	BD	LF	LSCWS	CRKS	Крепежный болт
BT30 FMA 25.4-45L	30	25.400	50.00	45	22	M12	MBA M12
BT40 FMA 25.4-45L	40	25.400	50.00	45	22	M16	MBA M12
FMA 25.4-90L	40	25.400	50.00	90	22	M16	MBA M12
FMA 31.75-45L	40	31.750	60.00	45	30	M16	MBA M16
FMA 31.75-75L	40	31.750	60.00	75	30	M16	MBA M16
FMA 38.1-60L	40	38.100	78.00	60	34	M16	MBA M20
BT50 FMA 25.4-45L	50	25.400	50.00	45	22	M24	MBA M12
FMA 25.4-90L	50	25.400	50.00	90	22	M24	MBA M12
FMA 25.4-150L	50	25.400	50.00	150	22	M24	MBA M12
FMA 31.75-45L	50	31.750	60.00	45	30	M24	MBA M16
FMA 31.75-75L	50	31.750	60.00	75	30	M24	MBA M16
FMA 31.75-105L	50	31.750	60.00	105	30	M24	MBA M16
FMA 38.1-45L	50	38.100	80.00	45	34	M24	MBA M20
FMA 38.1-75L	50	38.100	80.00	75	34	M24	MBA M20
FMA 50.8-45L	50	50.800	98.00	45	36	M24	MBA M24
FMA 50.8-75L	50	50.800	98.00	75	36	M24	MBA M24
FMA 47.625-75L	50	47.625	128.57	75	38	M24	SH M16x2x40

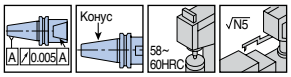
G167-G169

G171

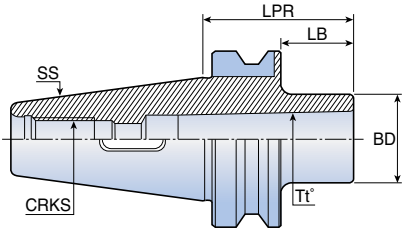
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-MT

Патрон под конус Морзе с лапкой



BT MAS-403 форма A DIN6383 / DIN228-2 форма D

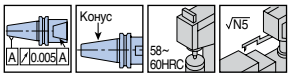


Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	Tt°	BD	LPR	LB	CRKS
BT30	**MT 1x45**	30	MT1	25	45	23	M12
	MT 2x60	30	MT2	32	60	38	M12
BT40	**MT 1x45**	40	MT1	25	45	25	M16
	MT 1x120	40	MT1	25	120	25	M16
	MT 2x60	40	MT2	32	60	32	M16
	MT 2x120	40	MT2	32	120	32	M16
	MT 3x75	40	MT3	40	75	40	M16
	MT 3x139	40	MT3	40	139	40	M16
	MT 4x95	40	MT4	50	95	50	M16
BT50	**MT 1x45**	50	MT1	25	45	7	M24
	MT 1x120	50	MT1	25	120	82	M24
	MT 2x45	50	MT2	32	45	7	M24
	MT 2x135	50	MT2	32	135	97	M24
	MT 2x180	50	MT2	32	180	142	M24
	MT 3x45	50	MT3	40	45	7	M24
	MT 3x150	50	MT3	40	150	112	M24
	MT 3x180	50	MT3	40	180	142	M24
	MT 4x75	50	MT4	50	75	37	M24
	MT 4x180	50	MT4	50	180	142	M24
	MT 5x105	50	MT5	70	105	67	M24

G167-G169

BT-MT-DRW

Оправка с конусом Морзе под резьбу



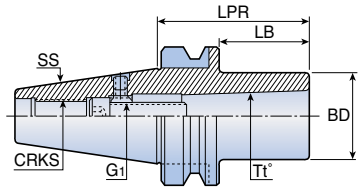


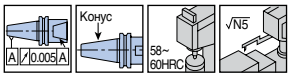
Рис.1 **Рис.2**

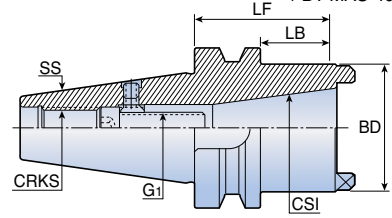
Обозначение		Размеры (мм)								Рис.
		SS	Tt°	BD	LPR	LB	LB_2	CRKS	G1	
BT40	**MT1 DRW**	40	MT1	25	50	23	-	M16	M6	1
	MT2 DRW	40	MT2	32	50	23	-	M16	M10	1
	MT3 DRW	40	MT3	40	70	43	-	M16	M12	1
	MT4 DRW(1)	40	MT4	63	95	68	15	M16	M16	2
BT50	**MT1 DRW**	50	MT1	25	45	7	-	M24	M6	1
	MT2 DRW	50	MT2	32	60	22	-	M24	M10	1
	MT3 DRW	50	MT3	40	65	27	-	M24	M12	1
	MT4 DRW(1)	50	MT4	63	70	32	15	M24	M16	2
	MT5 DRW(1)	50	MT5	78	100	62	18	M24	M20	2

• (1) DIN2201

BT-AD

Переходная оправка





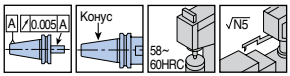
Обозначение		Размеры (мм)						
		SS	CSI	BD	LF	LB	CRKS	G1
BT50	**AD 40**	50	DIN 2080	63	75	32	M24	M16
	AD BT/SK 40	50	DIN 69871/A, BT MAS	66	75	37	M24	M16

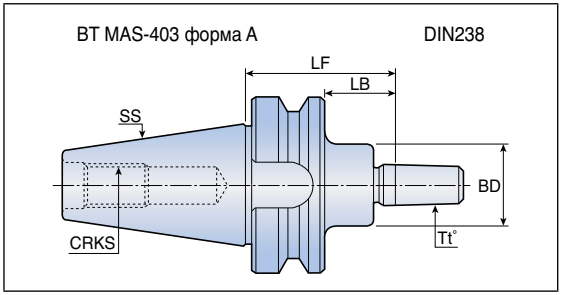
G167-G169

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BT-DC

Оправка для сверлильных патронов





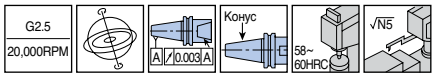
Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	Tt°	BD	LF	LB	CRKS
BT30	**DC B12x30**	30	B12	-	30	8.0	M12
	DC B16x30	30	B16	-	30	8.0	M12
BT40	**DC B12x45**	40	B12	24	45	18.0	M16
	DC B12x90	40	B12	24	90	63.0	M16
	DC B16x45	40	B16	30	45	18.0	M16
	DC B16x90	40	B16	30	90	63.0	M16
	DC B18x45	40	B18	30	45	18.0	M16
	DC B18x90	40	B18	30	90	63.0	M16
BT50	**DC B12x45**	50	B12	-	45	6.7	M24
	DC B12x105	50	B12	24	105	67.0	M24
	DC B16x45	50	B16	-	45	7.0	M24
	DC B16x105	50	B16	50	105	67.0	M24
	DC B18x45	50	B18	-	45	7.0	M24
	DC B18x105	50	B18	30	105	67.0	M24

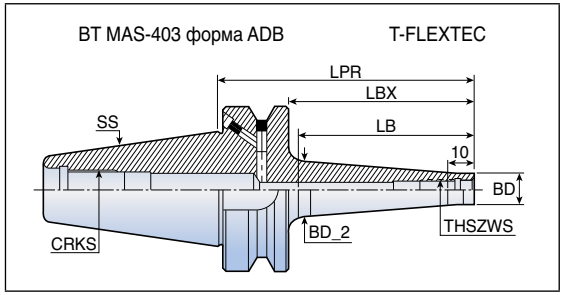
G167-G169

• Без сверлильного патрона

BT-ODP

Патрон T-FLEXTEC





Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS
BT40	**ODP 6x66**	40	M06	9.8	13.0	66	39	30	M16
	ODP 6x106	40	M06	9.8	23.0	106	79	70	M16
	ODP 8x66	40	M08	13.0	15.0	66	39	30	M16
	ODP 8x106	40	M08	13.0	23.0	106	79	70	M16
	ODP 10x66	40	M10	18.0	20.0	66	39	30	M16
	ODP 10x106	40	M10	18.0	28.0	106	79	70	M16
	ODP 12x66	40	M12	21.0	24.0	66	39	30	M16
	ODP 12x106	40	M12	21.0	31.0	106	79	70	M16
	ODP 16x66	40	M16	29.0	28.6	66	39	35	M16
	ODP 16x106	40	M16	29.0	34.0	106	79	70	M16
BT50	**ODP 12x94**(1)	50	M12	23.0	30.0	94	56	50	M24
	ODP 12x144(1)	50	M12	23.0	40.0	144	106	100	M24
	ODP 12x194(1)	50	M12	23.0	40.0	194	156	150	M24
	ODP 12x244(1)	50	M12	23.0	46.0	244	206	200	M24
	ODP 16x94(1)	50	M16	29.0	34.0	94	56	50	M24
	ODP 16x144(1)	50	M16	29.0	40.0	144	106	100	M24
	ODP 16x194(1)	50	M16	29.0	55.0	194	156	150	M24
	ODP 16x244(1)	50	M16	29.0	55.0	244	206	200	M24

G167-G169

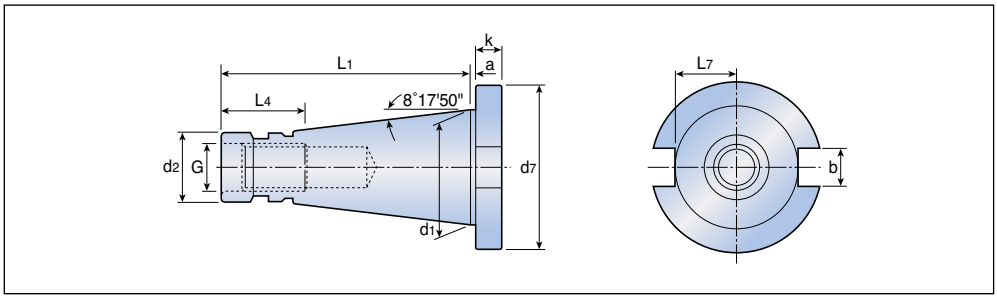
- Если требуется тип B, из фланцевого отверстия подачи СОЖ извлекается запорный винт (Используйте шестигранник 2мм)
- (1) Балансировка G6,3 при 12000 об./мин.

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN2080

DIN2080

Стандартный патрон

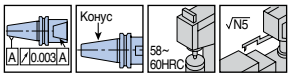


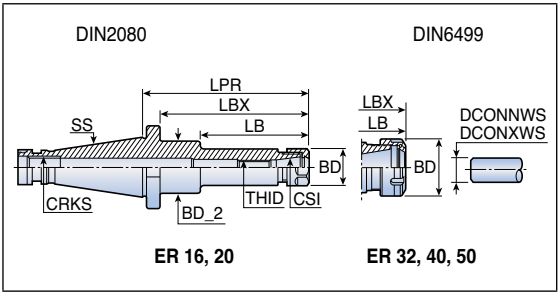
Конус	a ±0.2	b (H12)	d1	d2	G	d7	K ±0.15	L1	L4	L7max	Конус AT3
30	1.6	16.1	31.75	17.4	M12	50.0	8	68.4	24	16.2	0.002
40	1.6	16.1	44.45	25.3	M16	63.0	10	93.4	32	22.5	0.003
50	3.2	25.7	69.85	39.6	M24	97.5	12	126.8	47	35.3	0.004

* для нескладских позиций: Поставляется в случае наличия.
Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

DIN2080-ER

Цанговый патрон ER



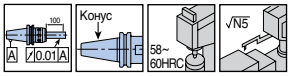


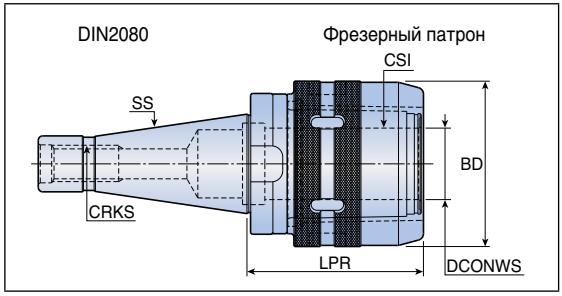
Обозначение		Размеры (мм)										
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS	THID
DIN2080 30	**ER 16x75**	30	ER16	0.5	10.0	28	-	75	65.4	-	M12	M10
	ER 32x55	30	ER32	2.0	20.0	50	-	55	45.4	-	M12	M18x1.5
	ER 40x83	30	ER40	3.0	26.0	63	-	83	69.4	-	M12	M22x1.5
DIN2080 40	**ER 16x63**	40	ER16	0.5	10.0	28	-	63	51.4	-	M16	M12
	ER 16x100	40	ER16	0.5	10.0	28	-	100	88.4	-	M16	M12
	ER 20x63	40	ER20	1.0	13.0	34	-	63	51.4	-	M16	M12
	ER 20x100	40	ER20	1.0	13.0	34	-	100	88.4	-	M16	M12
	ER 25x50	40	ER25	1.0	16.0	42	-	50	38.4	-	M16	M16x1.5
	ER 32x50	40	ER32	2.0	20.0	50	-	50	38.4	-	M16	M22x1.5
	ER 40x55	40	ER40	3.0	26.0	63	-	55	43.4	-	M16	M22x1.5
	ER 50x80	40	ER50	10.0	34.0	78	-	80	68.4	-	M24	M22x1.5
DIN2080 50	**ER 16x100**	50	ER16	0.5	10.0	28	-	100	84.8	-	M24	M12
	ER 16x160	50	ER16	0.5	10.0	28	40	160	144.8	95	M24	M12
	ER 20x100	50	ER20	1.0	13.0	34	-	100	84.8	-	M24	M16
	ER 20x160	50	ER20	1.0	13.0	34	-	160	144.8	-	M24	M12
	ER 40x58	50	ER40	3.0	26.0	63	-	58	42.8	-	M24	M28x1.5
	ER 50x63	50	ER50	10.0	34.0	78	-	63	47.8	-	M24	M36x1.5

G139-G149 G166-G167 G170 G173

DIN2080-TMC

Фрезерный патрон





Обозначение	Размеры (мм)					
	SS	CSI	DCONWS	BD	LPR	CRKS
DIN2080 30 TMC 20-67	30	20	20	54	67	M12
DIN2080 40 TMC 25-78	40	25	25	74	78	M16
TMC 32-78	40	32	32	74	78	M16
DIN2080 50 TMC 32-85	50	32	32	74	85	M24
TMC 42-102	50	42	42	92	102	M24

G155-G156

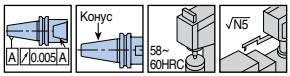
G173

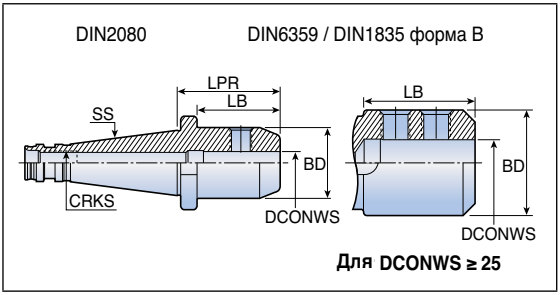
G184

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN2080-EM

Патрон Weldon для концевых фрез

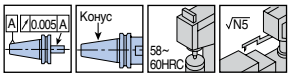


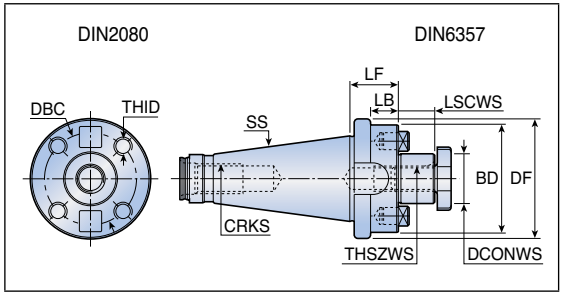


Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	DCONWS	BD	LPR	LB	CRKS
DIN2080 30	**EM 6x40**	30	6	25	40	30.4	M12
	EM 8x40	30	8	28	40	30.4	M12
	EM 10x40	30	10	35	40	30.4	M12
	EM 16x50	30	16	48	50	40.4	M12
	EM 20x63	30	20	52	63	53.4	M12
DIN2080 40	**EM 6x50**	40	6	25	50	38.4	M16
	EM 8x50	40	8	28	50	38.4	M16
	EM 10x50	40	10	35	50	38.4	M16
	EM 12x50	40	12	42	50	38.4	M16
	EM 16x63	40	16	48	63	51.4	M16
	EM 20x63	40	20	52	63	51.4	M16
	EM 25x80	40	25	65	80	68.4	M16
	EM 32x80	40	32	72	80	68.4	M16
DIN2080 50	**EM 6x63**	50	6	25	63	47.8	M24
	EM 8x63	50	8	28	63	47.8	M24
	EM 10x63	50	10	35	63	47.8	M24
	EM 12x63	50	12	42	63	47.8	M24
	EM 16x63	50	16	48	63	47.8	M24
	EM 20x63	50	20	52	63	47.8	M24
	EM 25x80	50	25	65	80	64.8	M24
	EM 32x80	50	32	72	80	64.8	M24
	EM 40x90	50	40	90	90	74.8	M24
	EM 50x100	50	50	100	100	84.8	M24

DIN2080-FM

Оправка для торцевых фрез





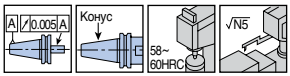
Обозначение	Размеры (мм)										
	SS	DCONWS	DF	BD	DBC	LF	LB	LSCWS	CRKS	THSZWS	THID
DIN2080 40 FM40	40	40	88.0	-	66.7	20.0	-	27	M16	M20	M12
DIN2080 50 FM40	50	40	97.3	88	66.7	36.0	20.8	27	M24	M20	M12
FM60	50	60	128.0	-	101.6	35.8	-	40	M24	-	M16

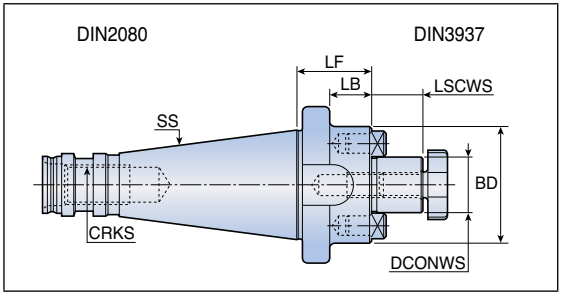
• Ключ не входит в поставку

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

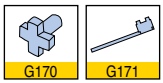
DIN2080-SEM

Оправка для торцевых фрез





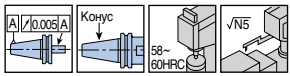
Обозначение	Размеры (мм)						
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
DIN2080 30 SEM 16x28	30	16	38	28	18.4	17	M12
SEM 22x28	30	22	47	28	18.4	19	M12
SEM 27x32	30	27	58	32	22.4	21	M12
SEM 32x32	30	32	66	32	22.4	24	M12
DIN2080 40 SEM 16x28	40	16	38	28	16.4	17	M16
SEM 22x27	40	22	47	27	15.4	19	M16
SEM 27x26	40	27	58	26	14.4	21	M16
SEM 32x23	40	32	66	23	11.4	24	M16
SEM 40x34	40	40	82	34	22.4	27	M16
DIN2080 50 SEM 16x38	50	16	38	38	22.8	17	M24
SEM 22x38	50	22	47	38	22.8	19	M24
SEM 27x38	50	27	58	38	22.8	21	M24
SEM 32x36	50	32	66	36	20.8	24	M24
SEM 40x40	50	40	82	40	24.8	27	M24

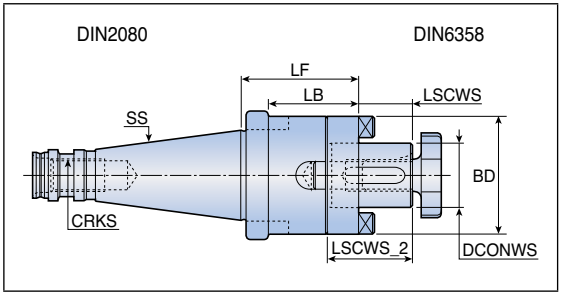


• Ключ не входит в поставку

DIN2080-SEMC

Комбинированная оправка для насадных/дисковых фрез





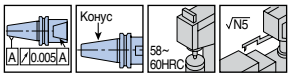
Обозначение	Размеры (мм)							
	SS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	LSCWS_2	CRKS
DIN2080 30 SEMC 16x35	30	16	32	35	25.4	17	27	M12
SEMC 22x35	30	22	40	35	25.4	19	31	M12
SEMC 27x35	30	27	48	35	25.4	21	33	M12
SEMC 32x50	30	32	58	50	40.4	24	38	M12
DIN2080 40 SEMC 22x52	40	22	40	52	40.4	19	31	M16
SEMC 27x52	40	27	48	52	40.4	21	33	M16
SEMC 32x52	40	32	58	52	40.4	24	38	M16
SEMC 40x52	40	40	70	52	40.4	27	41	M16
DIN2080 50 SEMC 16x55	50	16	32	55	39.8	17	27	M24
SEMC 22x55	50	22	40	55	39.8	19	31	M24
SEMC 27x55	50	27	48	55	39.8	21	33	M24
SEMC 32x55	50	32	58	55	39.8	24	38	M24
SEMC 40x55	50	40	70	55	39.8	27	41	M24
SEMC 50x55	50	50	90	55	39.8	30	46	M24

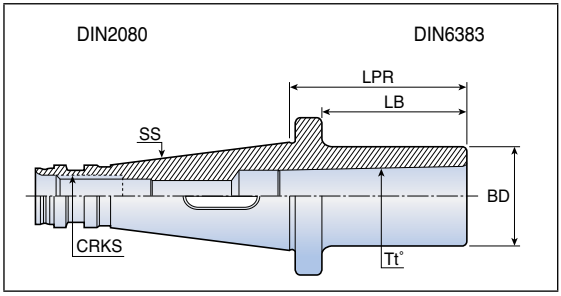
• Ключ не входит в поставку

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DIN2080-MT

Патрон под конус Морзе с лапкой

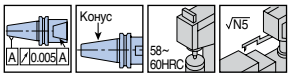




Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	Tt°	BD	LPR	LB	CRKS
DIN2080 30	**MT 1x50**	30	MT1	25	50	40.4	M12
	MT 2x50	30	MT2	32	50	40.4	M12
	MT 3x70	30	MT3	40	50	60.4	M12
DIN2080 40	**MT 1x50**	40	MT1	25	50	38.4	M16
	MT 2x50	40	MT2	32	50	38.4	M16
	MT 3x65	40	MT3	40	65	53.4	M16
	MT 4x95	40	MT4	48	95	83.4	M16
DIN2080 50	**MT 1x45**	50	MT1	25	45	29.8	M24
	MT 2x60	50	MT2	32	60	44.8	M24
	MT 3x65	50	MT3	40	65	49.8	M24
	MT 4x70	50	MT4	48	70	54.8	M24
	MT 5x105	50	MT5	63	105	89.2	M24

DIN2080-MT-DRW

Оправка с конусом Морзе под резьбу



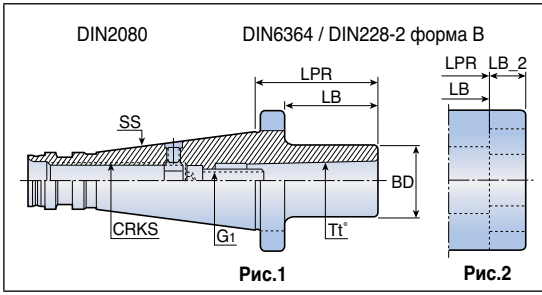


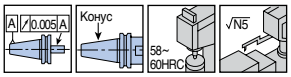
Рис.1 **Рис.2**

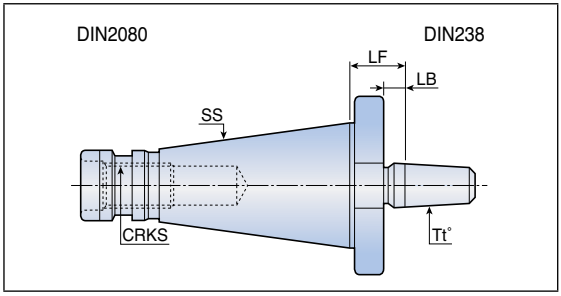
Обозначение	Размеры (мм)								Рис.
	SS	Tt°	BD	LPR	LB	LB_2	G1	CRKS	
DIN2080 40 MT1 DRW	40	MT1	25	50	38.4	-	M6	M16	1
MT2 DRW	40	MT2	32	50	38.4	-	M10	M16	1
MT3 DRW	40	MT3	40	65	53.4	-	M12	M16	1
MT4 DRW	40	MT4	63	110	-	15	M16	M16	2
DIN2080 50 MT1 DRW	50	MT1	25	60	44.8	-	M6	M24	1
MT2 DRW	50	MT2	32	60	44.8	-	M10	M24	1
MT3 DRW	50	MT3	40	65	49.8	-	M12	M24	1
MT4 DRW	50	MT4	63	80	49.8	15	M16	M24	2
MT5 DRW	50	MT5	78	100	84.4	18	M20	M24	2

• MT4 & MT5: DIN2201

DIN2080-DC

Оправка для сверлильных патронов

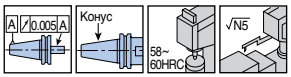


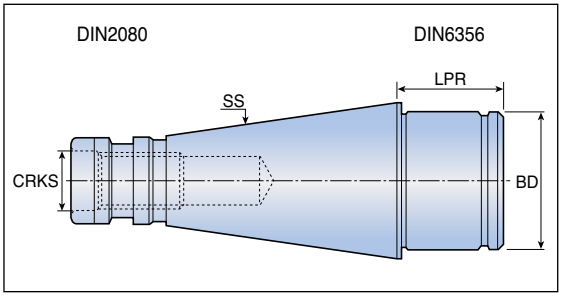


Обозначение	Размеры (мм)				
	SS	Tt°	LF	LB	CRKS
DIN2080 30 DC B16x20	30	B16	20	5.4	M12
DIN2080 40 DC B16x22	40	B16	22	10.4	M16
DC B18x25	40	B18	25	13.4	M16
DIN2080 50 DC B16x25	50	B16	25	9.8	M24
DC B18x25	50	B18	25	9.8	M24

DIN2080-CP

Центрирующая оправка



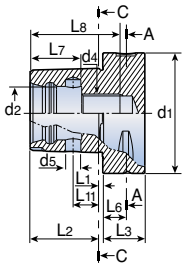


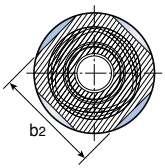
Обозначение	Размеры (мм)			
	SS	BD	LPR	CRKS
DIN2080 40 CP 40	40	40	29	M16
DIN2080 50 CP 60	50	60	39	M24

cADAPTER

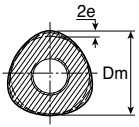
C-ADAPTER ISO 26623-1

Стандартный патрон





A-A



C-C

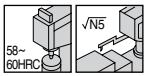
C-ADAPTER	b2	d1 ±0.1	d2	d4	d5 ±0.1	Dm	e
C3	28.3	32	15	M12x1.5	3.6	22	0.70
C4	35.3	40	18	M14x1.5	4.6	28	0.90
C5	44.4	50	21	M16x1.5	6.1	35	1.12
C6	55.8	63	28	M20x2	8.1	44	1.40
C8	71.1	80	32	M20x2	9.1	55	2.00

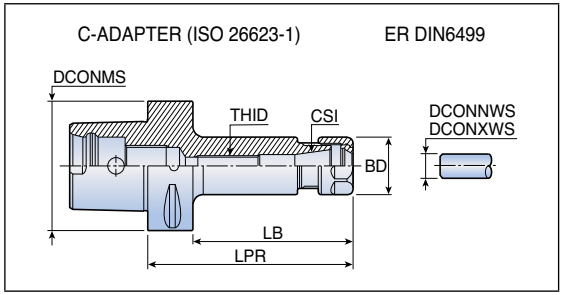
C-ADAPTER	L1	L2 ±0.1	L3min	L6 ±0.15	L7 ±0.15	L8min	L11 ±0.1
C3	2.5	19	15	6	13	25	8.0
C4	2.5	24	20	8	15	30	11.5
C5	3.0	30	20	10	20	37	14.0
C6	3.0	38	22	12	27	47	15.5
C8	3.0	48	30	12	28	48	25.0

* для нескладских позиций: Поставляется в случае наличия.
Если нет на складе, применяется MOQ (Минимальное количество заказа).

C-ER

Цанговый патрон ER





	Обозначение	Размеры (мм)							
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LB	THID
C4	**ER 16x70**	40	ER16	1.0	10.0	28	70	50	M10
	ER 20x35[(1)]	40	ER20	1.0	13.0	34	35	27	-
	ER 20x52	40	ER20	1.0	13.0	34	52	32	-
	ER 25x38[(1)]	40	ER25	1.0	16.0	42	38	30	-
	ER 25x52	40	ER25	1.0	16.0	42	52	32	-
	ER 32x54	40	ER32	2.0	20.0	50	54	34	-
C5	**ER 16x100**	50	ER16	1.0	10.0	28	100	80	M10
	ER 16x130	50	ER16	1.0	10.0	28	130	110	M10
	ER 20x055	50	ER20	1.0	13.0	34	55	35	-
	ER 20x100	50	ER20	1.0	13.0	34	100	80	M12
	ER 20x130	50	ER20	1.0	13.0	34	130	110	M12
	ER 25x055	50	ER25	1.0	16.0	42	55	35	-
	ER 25x100	50	ER25	1.0	16.0	42	100	80	M16
	ER 32x057	50	ER32	2.0	20.0	50	57	36	-
	ER 32x100	50	ER32	2.0	20.0	50	100	80	M22x1.5
C6	**ER 16x100**	63	ER16	1.0	10.0	28	100	78	M10
	ER 16x130	63	ER16	1.0	10.0	28	130	108	M10
	ER 16x160	63	ER16	1.0	10.0	28	160	138	M10
	ER 20x060	63	ER20	1.0	13.0	34	60	38	-
	ER 20x100	63	ER20	1.0	13.0	34	100	78	M12
	ER 20x130	63	ER20	1.0	13.0	34	130	108	M12
	ER 20x160	63	ER20	1.0	13.0	34	160	138	M12
	ER 25x060	63	ER25	1.0	16.0	42	60	38	-
	ER 25x100	63	ER25	1.0	16.0	42	100	78	M16
	ER 25x130	63	ER25	1.0	16.0	42	130	108	M16
	ER 25x160	63	ER25	1.0	16.0	42	160	138	M16
	ER 32x060	63	ER32	2.0	20.0	50	60	36	-
	ER 32x100	63	ER32	2.0	20.0	50	100	78	M22x1.5
	ER 32x130	63	ER32	2.0	20.0	50	130	108	M22x1.5
	ER 32x160	63	ER32	2.0	20.0	50	160	138	M22x1.5
	ER 40x065	63	ER40	3.0	26.0	63	65	37	-
	ER 40x100	63	ER40	3.0	26.0	63	100	78	M28x1.5
	ER 40x130	63	ER40	3.0	26.0	63	130	108	M28x1.5

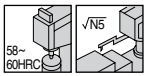
G139-G149 G166-G167 G170 G173

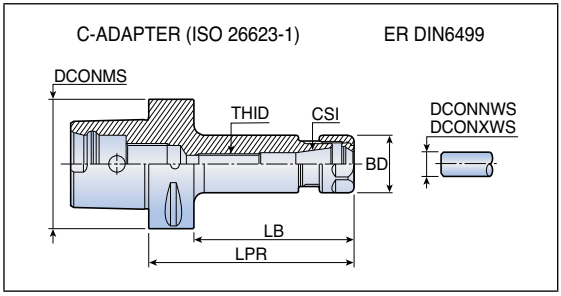
• [(1)] Без V-образных пазов, только для ручного использования

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C-ER

Цанговый патрон ER

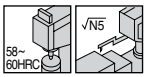


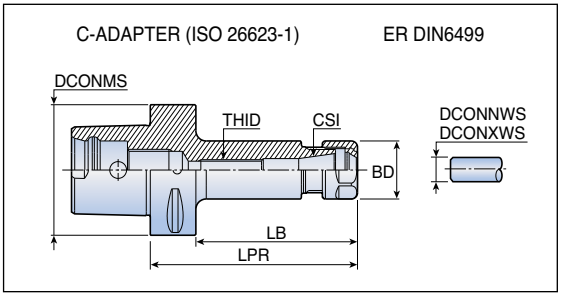


Обозначение	Размеры (мм)							
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LB	THID
C8 ER 32x70	80	ER32	2.0	20.0	50	70	40	-
ER 32x100	80	ER32	2.0	20.0	50	100	70	M22x1.5
ER 32x160	80	ER32	2.0	20.0	50	160	130	M22x1.5
ER 40x70	80	ER40	3.0	26.0	63	70	40	-
ER 40x100	80	ER40	3.0	26.0	63	100	70	M28x1.5
ER 40x160	80	ER40	3.0	26.0	63	160	130	M28x1.5

C-ER-M

Цанговый патрон ER тип MINI





Обозначение	Размеры (мм)							
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LB	THID
C4 ER 16x70 M	40	ER16	0.5	10.0	22	70	50	M10
C5 ER 16x100 M	50	ER16	0.5	10.0	22	100	80	M10
ER 16x130 M	50	ER16	0.5	10.0	22	130	120	M10
C6 ER 16x100 M	63	ER16	0.5	10.0	22	100	78	M10
ER 16x130 M	63	ER16	0.5	10.0	22	130	108	M10
ER 16x160 M	63	ER16	0.5	10.0	22	160	138	M10

G139-G149

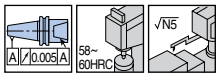
G166-G167

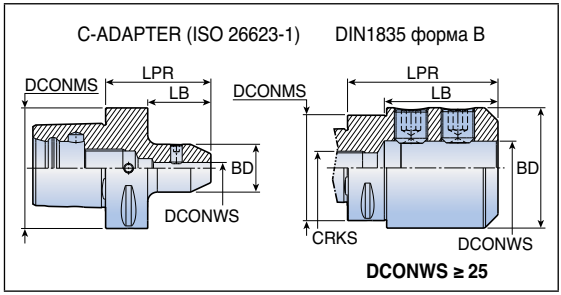
G170

G173

C-EM

Патрон для концевых фрез



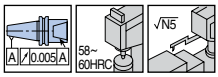


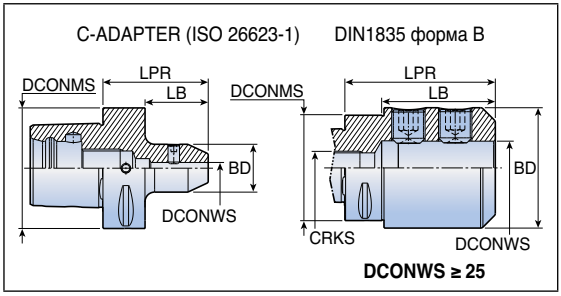
Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB	CRKS
C4	**EM 6x50**	40	6	25	50	30	M14
	EM 8x50	40	8	28	50	30	M14
	EM 10x50	40	10	35	50	30	M14
	EM 12x55	40	12	42	55	35	M14
	EM 14x55	40	14	44	55	35	M14
	EM 16x60	40	16	48	60	40	M14
C5	**EM 6x50**	50	6	25	50	30	M16
	EM 8x50	50	8	28	50	30	M16
	EM 10x55	50	10	35	55	35	M16
	EM 12x60	50	12	42	60	40	M16
	EM 14x60	50	14	44	60	40	M16
	EM 16x60	50	16	48	60	40	M16
	EM 18x60	50	18	50	60	40	M16
	EM 20x60	50	20	52	60	40	M16
	EM 25x85	50	25	65	85	65	M16
C6	**EM 6x55**	63	6	25	55	33	M20
	EM 8x55	63	8	28	55	33	M20
	EM 10x60	63	10	35	60	38	M20
	EM 12x60	63	12	42	60	38	M20
	EM 14x60	63	14	44	60	38	M20
	EM 16x65	63	16	48	65	43	M20
	EM 18x65	63	18	50	65	43	M20
	EM 20x65	63	20	52	65	43	M20
	EM 25x80	63	25	65	80	58	M20
	EM 32x90	63	32	72	90	68	M20
	EM 40x100	63	40	90	100	78	M20

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C-EM

Патрон для концевых фрез

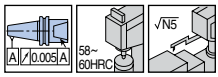


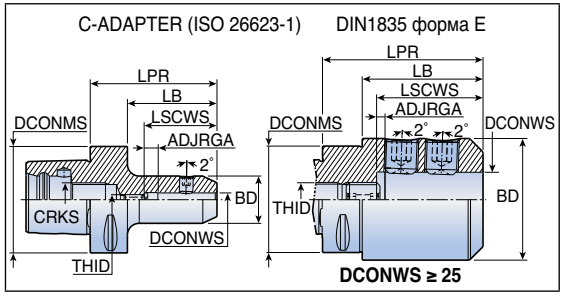


Обозначение	Размеры (мм)					
	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB	CRKS
C8 **EM 6x70**	80	6	25	70	40	M20
EM 8x70	80	8	28	70	40	M20
EM 10x70	80	10	35	70	40	M20
EM 12x70	80	12	42	70	40	M20
EM 14x70	80	14	44	70	40	M20
EM 16x70	80	16	48	70	40	M20
EM 18x70	80	18	50	70	40	M20
EM 20x70	80	20	52	70	40	M20
EM 25x90	80	25	65	90	60	M20
EM 32x95	80	32	72	95	65	M20
EM 40x110	80	40	90	110	80	M20
EM 50x120	80	50	98	120	90	M20

C-EM-E

Патрон для концевых фрез с лыской



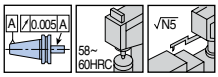


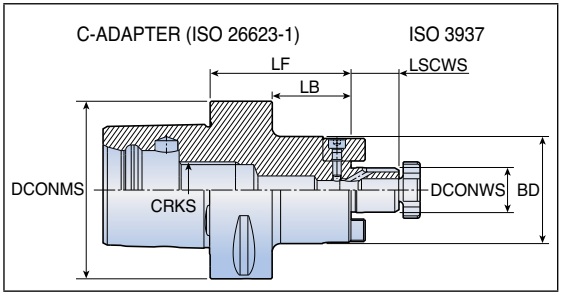
Обозначение		Размеры (мм)								
		DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB	ADJRGA	LSCWS	CRKS	THID
C4	**EM 6x70 E**	40	6	25	70	50	5	35	M14	M5
	EM 8x70 E	40	8	28	70	50	8	43	M14	M6
	EM 10x70 E	40	10	35	70	50	6	45	M14	M8
	EM 12x75 E	40	12	42	75	55	5	49	M14	M10
	EM 14x75 E	40	14	44	75	55	5	49	M14	M10
C5	**EM 6x70 E**	50	6	25	70	50	5	35	M16	M5
	EM 8x70 E	50	8	28	70	50	8	43	M16	M6
	EM 10x70 E	50	10	35	70	50	6	45	M16	M8
	EM 12x75 E	50	12	42	75	55	5	49	M16	M10
	EM 14x75 E	50	14	44	75	55	5	49	M16	M10
	EM 16x80 E	50	16	48	80	60	5	52	M16	M12
	EM 18x80 E	50	18	50	80	60	5	52	M16	M12
	EM 20x85 E	50	20	52	85	65	6	55	M16	M16
C6	**EM 6x75 E**	63	6	25	75	53	6	36	M20	M5
	EM 8x75 E	63	8	28	75	53	8	43	M20	M6
	EM 10x75 E	63	10	35	75	53	7	46	M20	M8
	EM 12x80 E	63	12	42	80	58	5	49	M20	M10
	EM 14x80 E	63	14	44	80	58	5	49	M20	M10
	EM 16x85 E	63	16	48	85	63	5	52	M20	M12
	EM 18x85 E	63	18	50	85	63	5	52	M20	M12
	EM 20x85 E	63	20	52	85	63	6	55	M20	M16
	EM 25x90 E	63	25	65	90	68	6	60	M20	M20
	EM 32x95 E	63	32	72	95	73	5	63	M20	M20
C8	**EM 6x65 E**	80	6	25	65	35	6	36	M20	M5
	EM 8x65 E	80	8	28	65	35	8	43	M20	M6
	EM 10x65 E	80	10	35	65	35	7	46	M20	M8
	EM 12x70 E	80	12	42	70	40	5	49	M20	M10
	EM 14x70 E	80	14	44	70	40	5	49	M20	M10
	EM 16x75 E	80	16	48	75	45	5	52	M20	M12
	EM 18x75 E	80	18	50	75	45	5	52	M20	M12
	EM 20x80 E	80	20	52	80	50	8	57	M20	M16
	EM 25x90 E	80	25	65	90	60	6	60	M20	M20
	EM 32x95 E	80	32	72	95	65	6	64	M20	M20

G170

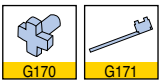
C-SEM-C

Оправка для торцевых фрез



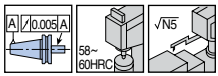


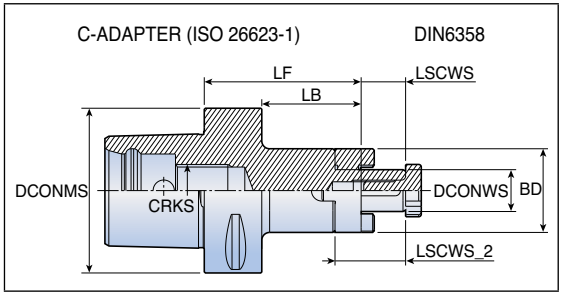
	Обозначение	Размеры (мм)						
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	CRKS
C4	**SEM 16x32 C**	40	16	38	32	12	17	M14
	SEM 16x55 C	40	16	38	55	35	17	M14
	SEM 22x40 C	40	22	47	40	20	19	M14
	SEM 22x55 C	40	22	47	55	35	19	M14
C5	**SEM 16x35 C**	50	16	38	35	15	17	M16
	SEM 16x70 C	50	16	38	70	50	17	M16
	SEM 22x35 C	50	22	47	35	15	19	M16
	SEM 22x70 C	50	22	47	70	50	19	M16
	SEM 27x40 C	50	27	58	40	20	21	M16
	SEM 32x40 C	50	32	63	40	20	24	M16
C6	**SEM 16x50 C**	63	16	38	50	28	17	M20
	SEM 16x100 C	63	16	38	100	78	17	M20
	SEM 22x50 C	63	22	47	50	28	19	M20
	SEM 22x100 C	63	22	47	100	78	19	M20
	SEM 27x60 C	63	27	58	60	38	21	M20
	SEM 27x100 C	63	27	58	100	78	21	M20
	SEM 32x60 C	63	32	66	60	38	24	M20
	SEM 40x60 C	63	40	82	60	38	27	M20
C8	**SEM 16x50 C**	80	16	38	50	20	17	M20
	SEM 16x100 C	80	16	38	100	70	17	M20
	SEM 22x50 C	80	22	47	50	20	19	M20
	SEM 22x100 C	80	22	47	100	70	19	M20
	SEM 27x50 C	80	27	58	50	20	21	M20
	SEM 27x100 C	80	27	58	100	70	21	M20
	SEM 32x50 C	80	32	66	50	20	24	M20
	SEM 32x100 C	80	32	66	100	70	24	M20
	SEM 40x60 C	80	40	82	60	30	27	M20



C-SEMC

Комбинированная оправка для торцевых/насадных фрез





	Обозначение	Размеры (мм)							
		DCONMS	DCONWS	BD	LF	LB	LSCWS	LSCWS_2	CRKS
C4	**SEMC 16x45**	40	16	32	45	25	17	27	M14
	SEMC 22x45	40	22	40	45	25	19	31	M14
	SEMC 27x50	40	27	48	50	30	21	33	M14
C5	**SEMC 16x55**	50	16	32	55	35	17	27	M16
	SEMC 16x85	50	16	32	85	65	17	27	M16
	SEMC 22x65	50	22	40	65	45	19	31	M16
	SEMC 27x85	50	27	48	85	65	21	33	M16
C6	**SEMC 16x60**	63	16	32	60	38	17	27	M20
	SEMC 16x100	63	16	32	100	78	17	27	M20
	SEMC 22x60	63	22	40	60	38	19	31	M20
	SEMC 22x100	63	22	40	100	78	19	31	M20
	SEMC 27x60	63	27	48	60	38	21	33	M20
	SEMC 27x100	63	27	48	100	78	21	33	M20
	SEMC 32x60	63	32	58	60	38	24	38	M20
	SEMC 40x70	63	40	70	70	48	27	41	M20

G170

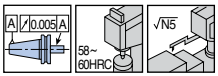
G171

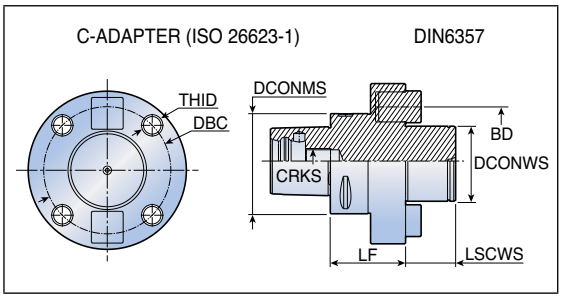
G172

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C-FM

Переходник для торцевых фрез





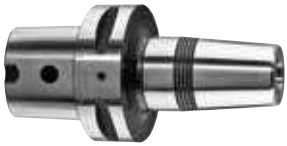
Обозначение	Размеры (мм)							
	DCONMS	DCONWS	BD	DBC	LF	LSCWS	CRKS	THID
C8 FM 60x60	80	60	128	101.6	20	40	M20	M16

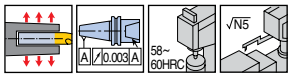
G170

C-SRKIN

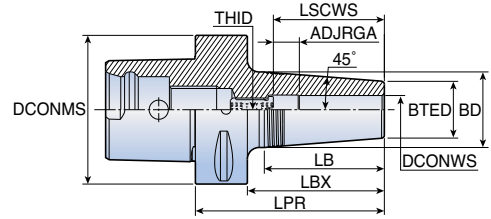
T-SHRINK

Термо патрон для твердосплавных и стальных хвостовиков





C-ADAPTER (ISO 26623-1) T-SHRINK



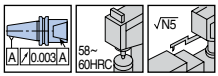
Обозначение	Размеры (мм)										
	DCONMS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
C4 SRKIN 6x75	40	6	21	27	75	55	38.1	11	36	M5	2.5
SRKIN 8x75	40	8	21	27	75	55	38.1	11	36	M6	3.0
SRKIN 10x75	40	10	24	32	75	55	50.8	11	42	M8	4.0
SRKIN 12x75	40	12	24	32	75	55	50.8	11	47	M10	5.0
SRKIN 14x80	40	14	27	34	80	60	44.5	11	47	M10	5.0
SRKIN 16x80	40	16	27	34	80	60	44.5	11	50	M12	6.0
SRKIN 18x80	40	18	33	42	80	60	57.2	11	50	M12	6.0
SRKIN 20x85	40	20	33	42	85	65	57.2	11	52	M16	8.0
C5 SRKIN 6x75	50	6	21	27	75	55	38.1	11	36	M5	2.5
SRKIN 8x75	50	8	21	27	75	55	38.1	11	36	M6	3.0
SRKIN 10x75	50	10	24	32	75	55	50.8	11	42	M8	4.0
SRKIN 12x75	50	12	24	32	75	55	50.8	11	47	M10	5.0
SRKIN 14x80	50	14	27	34	80	60	44.5	11	47	M10	5.0
SRKIN 16x80	50	16	27	34	80	60	44.5	11	50	M12	6.0
SRKIN 18x80	50	18	33	42	80	60	57.2	11	50	M12	6.0
SRKIN 20x85	50	20	33	42	85	65	57.2	11	52	M16	8.0
SRKIN 25x90	50	25	44	53	90	70	57.2	11	58	M16	8.0
C6 SRKIN 6x80	63	6	21	27	80	58	38.1	11	36	M5	2.5
SRKIN 8x80	63	8	21	27	80	58	38.1	11	36	M6	3.0
SRKIN 10x80	63	10	24	32	80	58	50.8	11	42	M8	4.0
SRKIN 12x80	63	12	24	32	80	58	50.8	11	47	M10	5.0
SRKIN 14x85	63	14	27	34	85	63	44.5	11	47	M10	5.0
SRKIN 16x85	63	16	27	34	85	63	44.5	11	50	M12	6.0
SRKIN 18x85	63	18	33	42	85	63	57.2	11	50	M12	6.0
SRKIN 20x85	63	20	33	42	85	63	57.2	11	52	M16	8.0
SRKIN 25x90	63	25	44	53	90	68	57.2	11	58	M16	8.0
SRKIN 32x95	63	32	44	53	95	73	57.2	11	58	M16	8.0

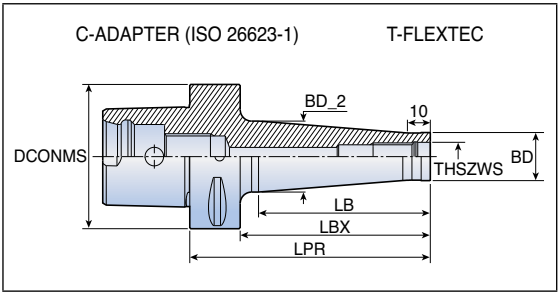
G177 G190

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C-ODP

Патрон T-FLEXTEC

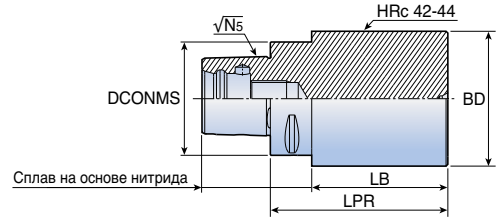




Обозначение	Размеры (мм)						
	DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
C4 ODP 10x53	40	M10	18	23.0	53	33	23
ODP 12x53	40	M12	21	26.0	53	33	23
ODP 16x53	40	M16	29	34.0	53	33	23
C5 ODP 10x53	50	M10	18	19.5	53	33	25
ODP 10x103	50	M10	18	28.0	103	83	75
ODP 12x53	50	M12	21	23.5	53	33	25
ODP 12x103	50	M12	21	31.0	103	83	75
ODP 16x53	50	M16	29	29.5	53	33	25
ODP 16x103	50	M16	29	36.0	103	83	75
C6 ODP 10x55	63	M10	18	19.5	55	33	25
ODP 10x105	63	M10	18	28.0	105	83	75
ODP 10x130	63	M10	18	32.0	130	108	100
ODP 12x55	63	M12	21	23.5	55	33	25
ODP 12x105	63	M12	21	31.0	105	83	75
ODP 12x130	63	M12	21	36.0	130	108	100
ODP 16x55	63	M16	29	34.0	55	33	25
ODP 16x105	63	M16	29	34.0	105	83	75
ODP 16x130	63	M16	29	41.0	130	108	100

C-B4340

Заготовка

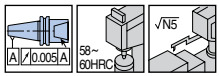


Обозначение		Размеры (мм)			
		DCONWS	BD	LPR	LB
C4	**B4340 040095**	40	40	95	75
	B4340 060165	40	60	165	144
	B4340 080075	40	80	75	54
	B4340 100085	40	100	85	64
C5	**B4340 050125**	50	50	125	105
	B4340 075175	50	75	175	154
	B4340 090080	50	90	80	59
	B4340 110090	50	110	90	69
C6	**B4340 075195**	63	75	195	172
	B4340 110085	63	110	85	62
	B4340 130095	63	130	95	72
	B4340 120180	63	120	180	157
C8	**B4340 080200**	80	80	200	170
	B4340 120160	80	120	160	129
	B4340 130090	80	130	90	59
	B4340 145200	80	145	200	169

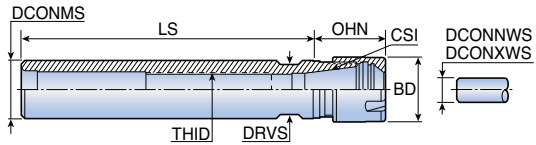
Цилиндрические, конические хвостовики и конус Морзе

ST-ER-M

Цанговый патрон ER MINI



Цилиндрический хвостовик DIN6499



Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	OHN	LS	THID	DRVS
ST 12x80 ER11 M	12	ER11	0.5	7.0	16	26.5	80	-	11
16x100 ER11 M	16	ER11	0.5	7.0	16	18.5	100	M8	13
16x150 ER11 M	16	ER11	0.5	7.0	16	18.5	150	M8	13
12x80 ER16 M	12	ER16	0.5	10.0	22	36.5	80	-	17
20x100 ER16 M	20	ER16	0.5	10.0	22	25.0	100	M12	17
20x150 ER16 M	20	ER16	0.5	10.0	22	25.0	150	M12	17
20x100 ER20 M	20	ER20	1.0	13.0	28	40.0	100	M12	21
20x150 ER20 M	20	ER20	1.0	13.0	28	40.0	150	M12	21

G139-G149

G166-G167

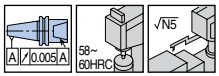
G170

G173

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ST-ER-F

ER цанговый патрон



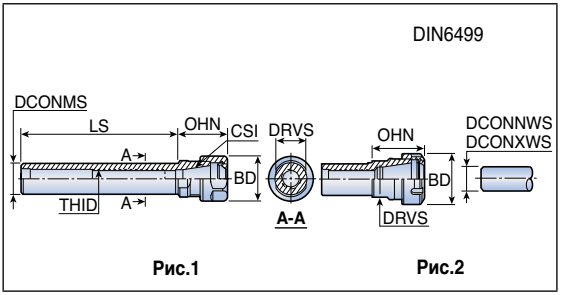


Рис.1 **Рис.2**

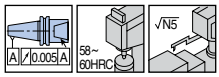
Обозначение	Размеры (мм)									Рис.
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	OHN	LS	THID	DRVS	
ST 16x50 ER11 F	16	ER11	0.5	7.0	19	18.5	50	M8	13	1
20x50 ER11 F	20	ER11	0.5	7.0	19	18.5	50	M10	17	1
20x100 ER11	20	ER11	0.5	7.0	19	18.5	100	M10	17	1
20x100 ER11 F	20	ER11	0.5	7.0	19	18.5	100	M10	17	1
20x150 ER11	20	ER11	0.5	7.0	19	18.5	150	M10	17	1
20x50 ER16 F	20	ER16	0.5	10.0	28	32.3	50	M12	19	1
20x100 ER16	20	ER16	0.5	10.0	28	30.0	100	M12	19	1
20x100 ER16 F	20	ER16	0.5	10.0	28	30.0	100	M12	19	1
20x150 ER16	20	ER16	0.5	10.0	28	30.0	150	M12	19	1
20x50 ER20 F	20	ER20	1.0	13.0	34	42.5	50	M12	22	1
25x100 ER20	25	ER20	1.0	13.0	34	36.0	100	M16	22	1
25x150 ER20	25	ER20	1.0	13.0	34	36.0	150	M16	22	1
20x50 ER25 F	20	ER25	1.0	16.0	42	46.0	50	M12	28	2
20x100 ER25	20	ER25	1.0	16.0	42	46.0	100	M12	28	2
20x100 ER25 F	20	ER25	1.0	16.0	42	46.0	100	M12	28	2
25x50 ER25 F	25	ER25	1.0	16.0	42	46.0	50	M16	28	2
25x100 ER25	25	ER25	1.0	16.0	42	46.0	100	M16	28	2
20x50 ER32 F	20	ER32	2.0	20.0	50	54.0	50	M12	36	2
20x100 ER32	20	ER32	2.0	20.0	50	54.0	100	M12	36	2
20x100 ER32 F	20	ER32	2.0	20.0	50	54.0	100	M12	36	2
25x50 ER32 F	25	ER32	2.0	20.0	50	52.0	50	M16x2	36	2
30x50 ER32 F	30	ER32	2.0	20.0	50	52.0	50	M18x1.5	36	2
32x50 ER32 F	32	ER32	2.0	20.0	50	52.0	50	M18x1.5	36	2
32x150 ER32	32	ER32	2.0	20.0	50	52.0	150	M18x1.5	36	2
40x75 ER32 F	40	ER32	2.0	20.0	50	46.0	75	M22x1.5	44	2
25x50 ER40 F	25	ER40	3.0	26.0	63	60.0	50	M16x2	45	2
30x50 ER40 F	32	ER40	3.0	26.0	63	60.0	50	M18x1.5	45	2
32x50 ER40 F	32	ER40	3.0	26.0	63	60.0	50	M18x1.5	45	2
40x75 ER40 F	40	ER40	3.0	26.0	63	55.0	75	M22x1.5	45	2
50x80 ER40 F	50	ER40	3.0	26.0	63	60.0	80	M28x1.5	54	2
50x80 ER50 F	50	ER50	10.0	34.0	78	77.0	80	M36x1.5	58	2

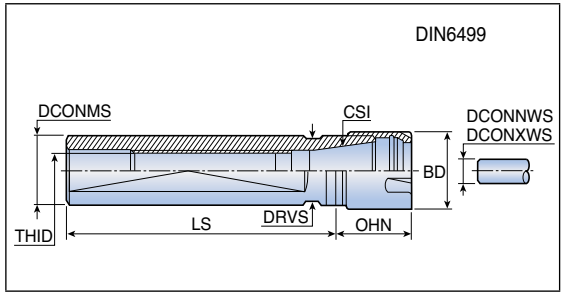
G139-G149 G166-G167 G170 G173

• F: Хвостовик с лыской

ST-ER-MF

Цилиндрический хвостовик - цанга MINI





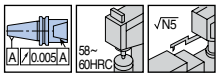
Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	OHN	LS	THID	DRVS
ST 16x38 ER11 MF	16	ER11	0.5	7.0	16	18.5	38	M8x1	14
16x50 ER11 MF	16	ER11	0.5	7.0	16	18.5	50	M8x1	13
16x140 ER11 MF	16	ER11	0.5	7.0	16	18.5	140	M8x1	14
16x35 ER16 MF	16	ER16	0.5	10.0	22	36.0	35	M8x1	17
20x50 ER16 MF	20	ER16	0.5	10.0	22	26.0	50	M12x1	17
20x70 ER16 MF	20	ER16	0.5	10.0	22	26.0	70	M12x1	17
20x120 ER16 MF	20	ER16	0.5	10.0	22	26.0	120	M12x1	17
20x140 ER16 MF	20	ER16	0.5	10.0	22	26.0	140	M12x1	17
22x38 ER16 MF	22	ER16	0.5	10.0	22	26.0	38	M12x1	19
22x70 ER16 MF	22	ER16	0.5	10.0	22	26.0	70	M12x1	19
22x100 ER16 MF	22	ER16	0.5	10.0	22	28.0	100	M12x1	19
25x65 ER16 MF	25	ER16	0.5	10.0	22	28.0	65	M14x1	22
22x80 ER20 MF	22	ER20	1.0	13.0	28	39.0	80	M12x1	21
25x100 ER20 MF	25	ER20	1.0	13.0	28	28.0	100	M14x1	22
25x154 ER20 MF	25	ER20	1.0	13.0	28	28.0	154	M14x1	22
22x70 ER25 MF	22	ER25	1.0	16.0	35	47.0	70	M12x1	27
25x75 ER25 MF	25	ER25	1.0	16.0	35	48.0	75	M14x1	27
25x145 ER25 MF	25	ER25	1.0	16.0	35	36.0	145	M14x1	27
32x70 ER25 MF	32	ER25	1.0	16.0	35	30.0	70	M18x1	27

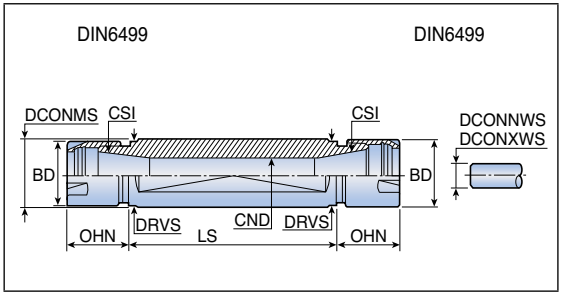
G139-G149 G166-G167 G170 G173

• MF: Хвостовик с лыской MINI

ST-ER-MF D

Цилиндрический хвостовик - двойной, цанга MINI





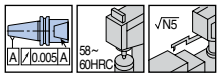
Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	CND	BD	OHN	LS	DRVS
ST 16x50 ER11 MF D	16	ER11	0.5	7.0	7.5	16	18.5	50	14
20x30 ER11 MF D	20	ER11	0.5	7.0	7.5	16	18.5	30	17
20x50 ER11 MF D	20	ER11	0.5	7.0	7.5	16	18.5	50	17
20x55 ER16 MF D	20	ER16	0.5	10.0	10.5	22	25.0	55	17
22x55 ER16 MF D	22	ER16	0.5	10.0	10.5	22	28.0	55	19
22x75 ER16 MF D	22	ER16	0.5	10.0	10.5	22	28.0	75	19
25x62 ER16 MF D	25	ER16	0.5	10.0	10.5	22	28.0	62	22
32x55 ER20 MF D	32	ER20	1.0	13.0	13.5	28	28.0	55	27
32x75 ER20 MF D	32	ER20	1.0	13.0	13.5	28	28.0	75	27

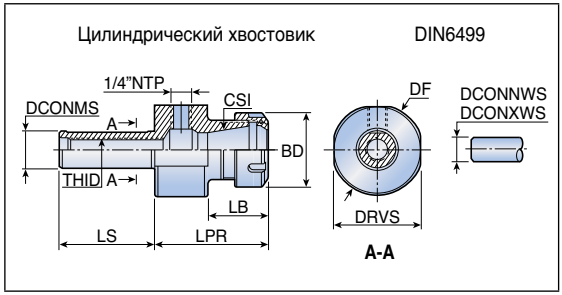
G139-G149 G166-G167 G170 G173

• MF D: MINI с лыской двойной

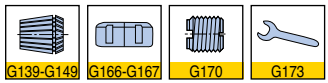
ST-ER-S

Цилиндрический хвостовик с подачей СОЖ

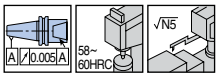


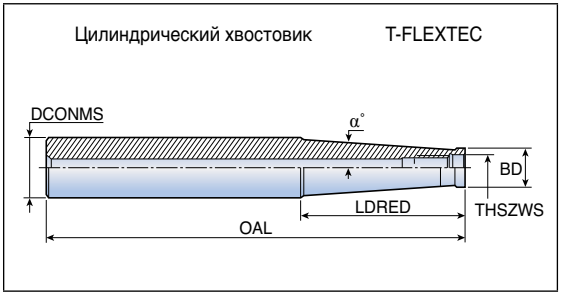


Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	DF	BD	LPR	LB	LS	THID	DRVS
ST	**20x65 ER16 S**	20	ER16	0.5	10.0	40	28	54	29.6	65	M12	34
	20x65 ER20 S	20	ER20	1.0	13.0	40	34	63	31.0	65	M12	34
	20x65 ER25 S	20	ER25	1.0	16.0	54	42	72	32.0	65	M12	51
	20x65 ER32 S	20	ER32	2.0	20.0	63	50	77	41.0	65	M12	59
	25x65 ER25 S	25	ER25	1.0	16.0	54	42	72	32.0	65	M12	50
	25x65 ER32 S	25	ER32	2.0	20.0	63	50	77	41.0	65	M16	59
	32x65 ER32 S	32	ER32	2.0	20.0	63	50	77	41.0	65	M18x1.5	59
	40x75 ER32 S	40	ER32	2.0	20.0	63	50	77	41.0	75	M22x1.5	59



Цилиндрический хвостовик



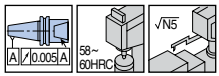


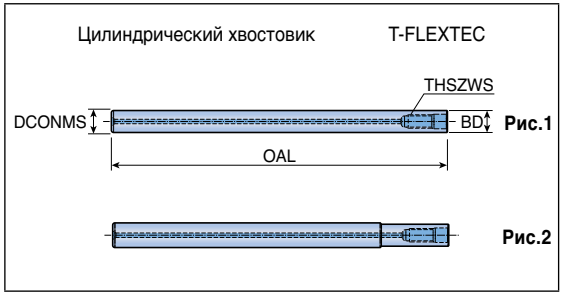
Обозначение	Размеры (мм)						Тип хвостовика
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	LDRED	α°	
S M06 - L60 C10	M06	10	9.7	60	20.0	-	C
L105-C12	M06	12	9.7	105	60.0	1.2	C
L125-C16	M06	16	9.7	125	60.0	3.3	C
S M08 - L73 C16	M08	16	13.0	73	25.0	-	C
L128-C 16	M08	16	13.0	128	80.0	0.9	C
L170-C20	M08	20	13.0	170	66.8	3.3	C
S M10 - L80 C20	M10	20	18.0	80	30.0	-	C
L130-C20	M10	20	18.0	130	80.0	0.6	C
L200-C25	M10	25	19.0	200	57.2	3.3	C
S M12 - L86-C25	M12	25	21.0	86	30.0	5.1	C
L200-C32	M12	32	21.0	200	78.0	4.4	C
S M16 - L95-C32	M16	32	29.0	95	35.0	1.7	C
L230-C32	M16	32	29.0	230	50.0	1.8	C

• Все хвостовики с подачей СОЖ

S M06-CT

Твердосплавный хвостовик с подачей СОЖ T-FLEXTEC



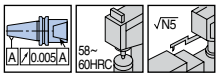


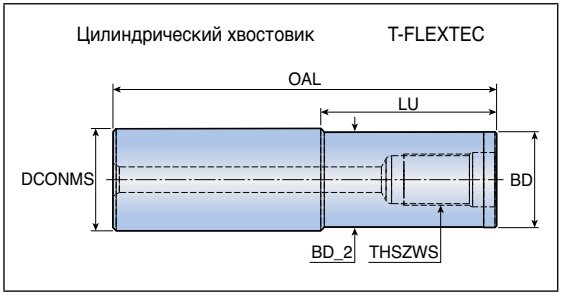
Обозначение	Размеры (мм)				Рис.
	THSZWS	DCONMS	BD	OAL	
S M06 - CT10-L100	M06	10	10	100	1
CT10-L150	M06	10	10	150	1
CT12-L100	M06	12	12	100	1
CT12-L150	M06	12	12	150	1

- Все хвостовики с подачей СОЖ
- Хвостовик с Рис. 2 можно купить по спец. заказу

S M-CT-L

Твердосплавный хвостовик с подачей СОЖ T-FLEXTEC



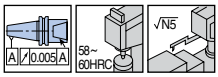


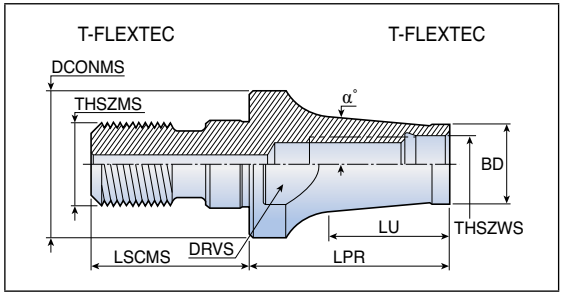
Обозначение	Размеры (мм)					
	THSZWS	DCONMS	BD	BD_2	OAL	LU
S M08-CT16 - 20-L80	M08	16	15.3	15.3	80	20
40-L100	M08	16	15.3	15.3	100	40
80-L150	M08	16	15.3	15.3	150	80
100-L200	M08	16	13.0	12.5	200	100
140-L200	M08	16	15.3	15.3	200	140
180-L250	M08	16	15.3	15.3	250	180
S M10-CT20 - 20-L80	M10	20	18.5	18.5	80	20
40-L100	M10	20	18.5	18.5	100	40
80-L150	M10	20	18.5	18.5	150	80
100-L200	M10	20	18.5	18.5	200	100
130-L250	M10	20	18.0	17.5	250	130
140-L200	M10	20	18.0	17.5	200	140
180-L250	M10	20	18.0	17.5	250	180
180-L300	M10	20	18.0	17.5	300	180
230-L300	M10	20	18.0	17.5	300	230
S M12-CT25 - 40-L100	M12	25	24.0	24.0	100	40
80-L150	M12	25	21.0	20.5	150	80
100-L200	M12	25	21.0	20.5	200	100
130-L250	M12	25	21.0	20.5	250	130
140-L200	M12	25	21.0	20.5	200	140
180-L250	M12	25	24.0	24.0	250	180
180-L300	M12	25	21.0	20.5	300	180
230-L300	M12	25	21.0	20.5	300	230
S M16-CT32 - 40-L100	M16	32	29.0	29.0	100	40
80-L150	M16	32	29.0	29.0	150	80
100-L200	M16	32	29.0	29.0	200	100
130-L250	M16	32	29.0	29.0	250	130
140-L200	M16	32	29.0	29.0	200	140
180-L250	M16	32	29.0	29.0	250	180
180-L300	M16	32	29.0	29.0	300	180
230-L300	M16	32	29.0	29.0	300	230
230-L350	M16	32	29.0	29.0	350	230
280-L350	M16	32	29.0	29.0	350	280

• Все хвостовики с подачей СОЖ

CAB M-M

Переходник



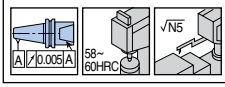


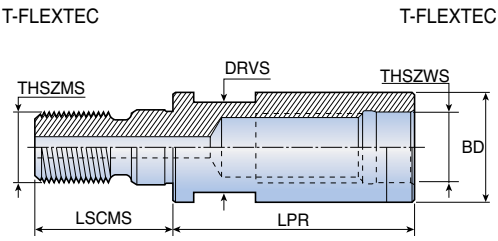
Обозначение		Размеры (мм)								
		THSZWS	THSZMS	BD	DCONMS	LPR	LSCMS	LU	DRVS	α°
CAB	**M06M08**	M06	M08	9.7	13	30	17.5	24.8	9.5	5.7
	M08M10	M08	M10	13.0	18	40	20.0	33.4	15.0	5.2
	M10M12	M10	M12	18.0	21	45	22.0	36.4	17.0	2.5
	M12M16	M12	M16	21.0	29	50	25.0	42.5	25.0	6.3

• С отверстиями СОЖ

CAB M-M-C

Удлинитель





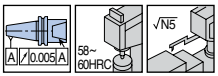
Обозначение		Размеры (мм)					
		THSZWS	THSZMS	BD	LPR	LSCMS	DRVS
CAB	**M08M08-C**	M08	M08	13	30	17.5	9.6
	M10M10-C	M10	M10	18	35	20.0	15.0
	M12M12-C	M12	M12	21	40	22.0	17.0
	M16M16-C	M16	M16	29	40	25.0	25.0

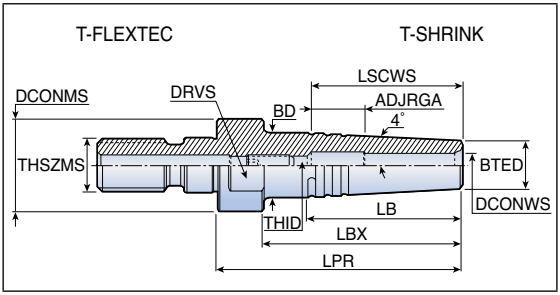
• С отверстиями СОЖ

CDP M-SRK

TFLEXTEC TSHRINK

Переходник с SRK T-SHRINK





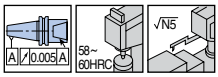
Обозначение		Размеры (мм)												
		THSZMS	DCONWS	BTED	BD	DCONMS	LPR	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	DRVS	Шестигранник
CDP M10	**SRK 3x40**	M10	3	10	14	18	40	31.5	28.4	6	16	M4	15	2.0
	SRK 4x40	M10	4	10	14	18	40	31.5	28.4	7	19	M4	15	2.0
	SRK 5x40	M10	5	10	14	18	40	31.5	28.4	10	25	M4	15	2.0
CDP M12	**SRK 3x45**	M12	3	10	14	21	45	36.5	28.8	6	16	M5	18	2.5
	SRK 4x45	M12	4	10	14	21	45	36.5	28.8	6	18	M5	18	2.5
	SRK 5x45	M12	5	10	14	21	45	36.5	28.8	10	25	M5	18	2.5
	SRK 6x45	M12	6	11	15	21	45	36.5	28.4	10	28	M5	18	2.5
	SRK 8x45	M12	8	14	18	21	45	36.5	28.8	10	35	M5	18	2.5
	SRK 10x45	M12	10	16	21	21	45	-	35.6	10	40	M5	18	2.5
	SRK 12x45	M12	12	20	25	21	45	-	36.0	10	42	M5	18	2.5

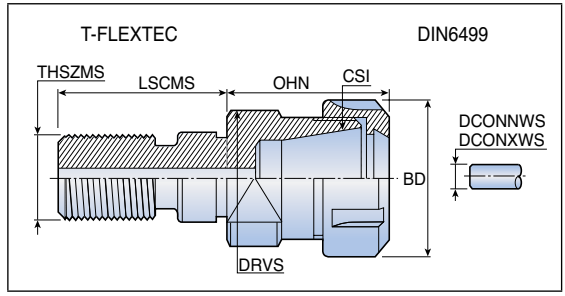
• С отверстиями СОЖ

CDP ER-M

TFLEXTEC

Переходник с цанговым патроном ER





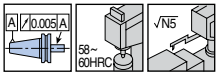
Обозначение		Размеры (мм)							
		CSI	THSZMS	DCONNWS	DCONXWS	BD	OHN	LSCMS	DRVS
CDP	**ER11 M10 M**	ER11	M10	0.5	7.0	16	27.0	20	15
	ER11 M12 M	ER11	M12	0.5	7.0	16	27.0	22	17
	ER16 M10 M	ER16	M10	0.5	10.0	22	38.1	20	17
	ER16 M12 M	ER16	M12	0.5	10.0	22	37.1	22	17
	ER16 M16	ER16	M16	0.5	10.0	28	36.6	25	25
	ER20 M16	ER20	M16	1.0	13.0	34	45.5	25	25
	ER25 M16	ER25	M16	1.0	16.0	42	44.5	25	28

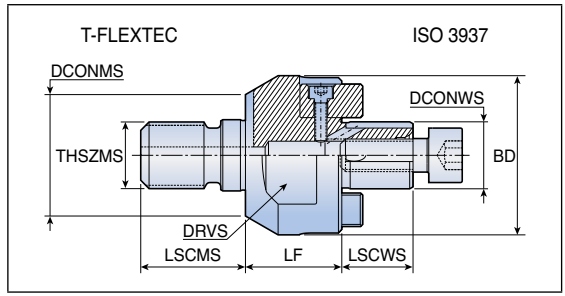
• С отверстиями СОЖ

CAB M-SEM-C

TFLEXTEC

Переходник под торцевые фрезы





Обозначение	Размеры (мм)							
	THSZMS	DCONWS	DCONMS	BD	LF	LSCWS	LSCMS	DRVS
CAB M16 SEM 16C	M16	16	29	38	23	17	25	32

• С отверстиями СОЖ

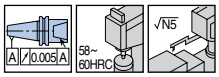
G139-G149 G166-G167 G173

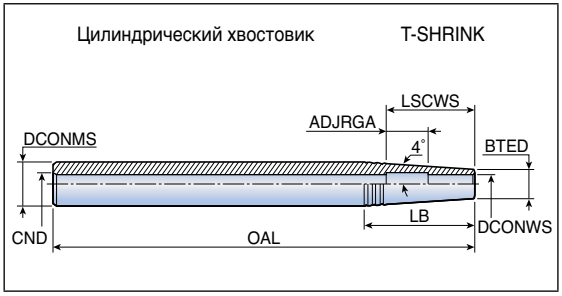
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ST-SRK

T-SHRINK

Цилиндрический хвостовик с термо зажимом





Обозначение	Размеры (мм)							
	DCONMS	DCONWS	CND	BTED	OAL	LB	ADJRGA	LSCWS
ST 12x160 SRK3	12	3	4	10	160	14.3	-	10
12x160 SRK4	12	4	4	10	160	14.3	-	27
16x160 SRK3	16	3	6	10	160	43.0	-	10
16x160 SRK4	16	4	6	10	160	43.0	-	12
16x160 SRK5	16	5	6	10	160	43.0	-	15
16x160 SRK6	16	6	6	11	160	35.5	17	35
20x200 SRK5	20	5	6	10	200	71.5	-	15
20x200 SRK6	20	6	6	11	200	64.5	22	40
20x200 SRK8	20	8	6	14	200	43.0	15	40
25x200 SRK6	25	6	8	11	200	100.0	17	35
25x200 SRK8	25	8	8	14	200	78.6	15	40
25x200 SRK10	25	10	8	16	200	64.3	20	50
25x200 SRK12	25	12	8	20	200	35.7	20	52

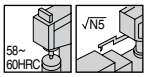
G177

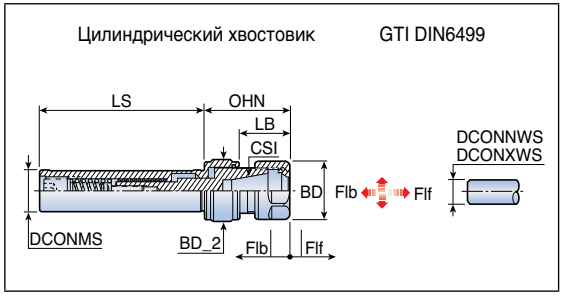
G178

G190

GTI ER-ST

Патрон для метчика GTI

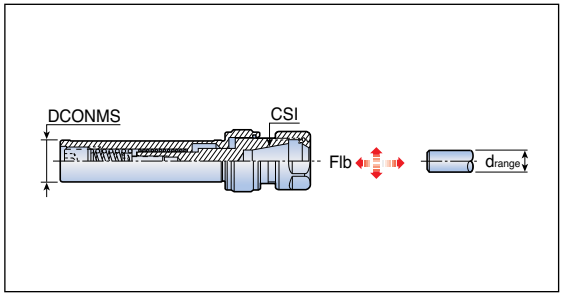




Обозначение		Размеры (мм)												
		DCONMS	CSI	Tapmin	Tapmax	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	OHN	LB	LS	Flf	Flb
GTI	**ER11 ST16x150 M**	16	ER11	M2	M7	0.5	7.0	16	-	-	19.0	150	6	3
	ER16 ST20x80	20	ER16	M3	M10	0.5	10.0	28	29.5	41.6	24.6	80	8	3
	ER20 ST20x80	20	ER20	M4	M14	1.0	13.0	34	33.5	49.0	28.0	80	8	3
	ER25 ST25x80	25	ER25	M5	M16	1.0	16.0	42	40.5	53.0	32.0	80	9	4
	ER32 ST25x80	25	ER32	M6	M20	1.0	16.0	50	56.5	77.2	32.0	80	9	4
	ER40 ST32x80	32	ER40	M6	M27	2.0	20.0	63	56.5	95.2	51.0	80	9	4

KIT GTI ER-ST

Патрон для метчика GTI



Обозначение		Размеры (мм)		
		DCONMS	CSI	dдиапазон
KIT GTI	**ER11 ST16x150 4M**	16	ER11	3, 4, 5, 6
	ER16 ST20x80 4	20	ER16	4, 5, 6, 7
	ER20 ST20x80 4	20	ER20	5, 6, 8, 9
	ER25 ST25x80 5	25	ER25	6, 7, 9, 11, 12
	ER32 ST25x80 6	25	ER32	6, 7, 9, 11, 12, 16
	ER40 ST32x80 6	32	ER40	9, 11, 14, 16, 18, 20

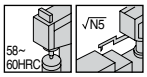
• GTI, цанга и ключ в комплекте

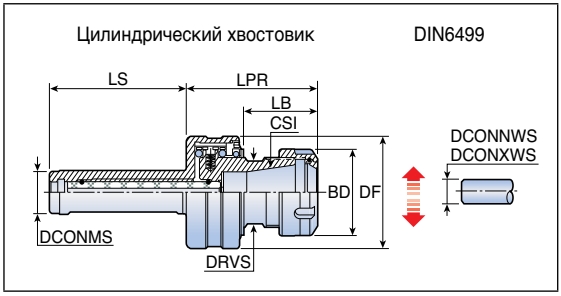
G139-G149 G166-G167 G173 G191

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

GFI ST-ER

GFI плавающий цанговый патрон ER

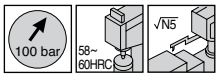


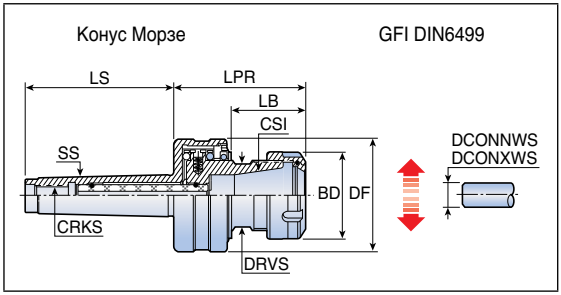


Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	DF	BD	LPR	LB	LS	Радиальное смещение	DRVS
GFI	**ST20 ER20**	20	ER20	1.0	13.0	50	34	55.5	34.5	65	1.0	22
	ST25 ER32	25	ER32	2.0	20.0	65	50	76.9	45.9	80	1.6	36

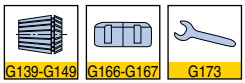
GFI MT-ER

Патрон для разверток с конусом Морзе





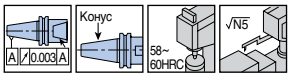
Обозначение		Размеры (мм)											
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	DF	BD	LPR	LB	LS	CRKS	Радиальное смещение	DRVS
GFI	**MT2 ER20**	2	ER20	1.0	13.0	50	34	60.5	34.5	64	M10	1.0	22
	MT3 ER32	3	ER32	2.0	20.0	65	50	81.9	45.9	81	M12	1.6	36

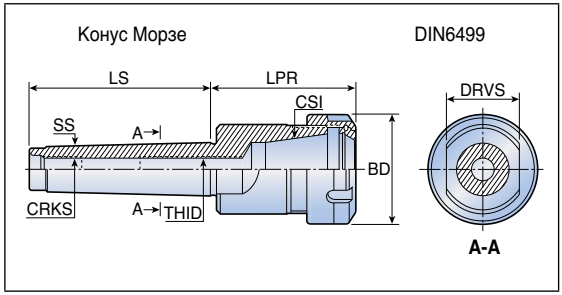


• Макс. 2,000 об./мин.

MT-ER

Цанговый патрон с конусом Морзе

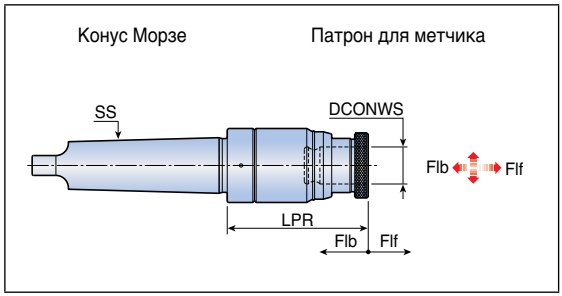




Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	LS	CRKS	THID	DRVS
MT2	**ER 20x48.5**	2	ER20	1.0	13.0	34	48.5	64.0	M10	M10	22
	ER 25x52	2	ER25	1.0	16.0	42	52.0	64.0	M10	M10	28
MT3	**ER 32x69**	3	ER32	2.0	20.0	50	69.0	81.0	M12	M12	24
	ER 40x79	3	ER40	3.0	26.0	63	79.0	81.0	M12	M12	24
MT4	**ER 32x61**	4	ER32	2.0	20.0	50	60.5	102.5	M16	M16	32
	ER 40x82	4	ER40	3.0	26.0	63	81.5	102.5	M16	M16	32
	ER 50x108	4	ER50	10.0	34.0	78	107.5	102.5	M16	M16	32
MT5	**ER 40x82**	5	ER40	3.0	26.0	63	82.0	129.5	M20	M28x1.5	45
	ER 50x85	5	ER50	10.0	34.0	78	85.0	129.5	M20	M28x1.5	45

MTA-TC

Патрон для метчиков MTA



Обозначение		Размеры (мм)							
		SS	Tapmin	Tapmax	DCONWS	LPR	Flb	Flf	Адаптер для метчиков
MTA3	**TC12-90**	12	M3	M12	19	90	6.5	12	TA1
	TC22-115	22	M6	M24	31	115	14.5	13	TA2
MTA4	**TC12-105**	12	M3	M12	19	105	6.5	12	TA1
	TC22-115	22	M6	M24	31	115	14.5	13	TA2
MTA5	**TC12-145**	12	M3	M12	19	145	6.5	12	TA1
	TC22-175	22	M6	M24	31	175	14.5	13	TA2

G139-G149

G164

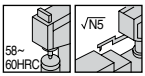
G166-G167

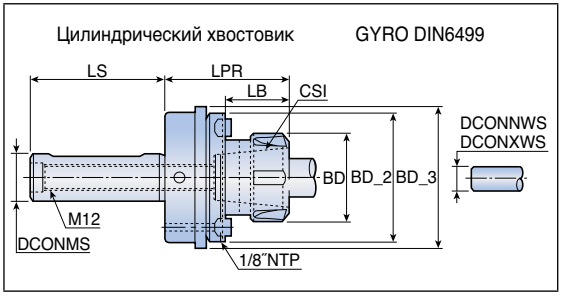
G173

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

GYRO ST-ER

Цанговый патрон ER с системой центрирования GYRO



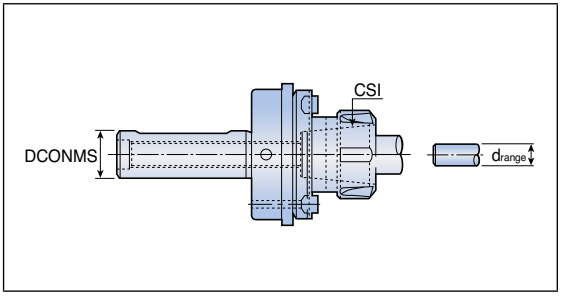


Обозначение	Размеры (мм)									
	SS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	BD_3	LPR	LB	LS
GYRO ST20 ER20	20	ER20	1.0	13.0	34	57	63	58.80	28.5	80
ST25 ER25	25	ER25	1.0	16.0	42	74	79	65.65	35.5	80
ST25 ER32	25	ER32	2.0	20.0	50	74	79	66.65	36.5	80
ST32 ER32	32	ER32	2.0	20.0	50	74	79	66.65	36.5	80
ST40 ER32	40	ER32	2.0	20.0	50	74	79	66.65	36.5	80

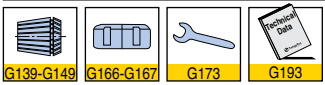
• При первом использовании следует приобрести набор GYRO для балансировки

KIT GYRO ST-ER

Набор цанговых патронов ER с системой центрирования GYRO



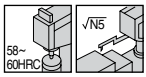
Обозначение	Размеры (мм)		
	DCONMS	CSI	Диапазон
KIT GYRO ST20 ER20	20	ER20	1-13
ST25 ER25	25	ER25	1-16
ST25 ER32	25	ER32	2-20
ST32 ER32	32	ER32	2-20
ST40 ER32	40	ER32	2-20

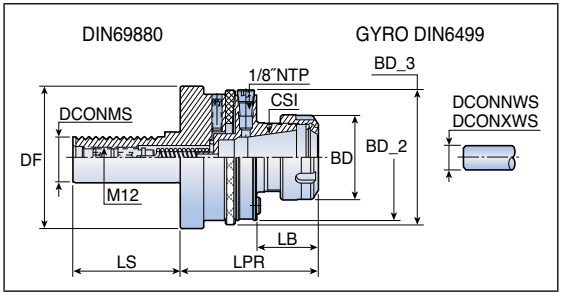


• Комплект включает: GYRO, тестовую оправку и втулку

GYRO DIN69880-ER

Цанговый патрон ER система центрирования GYRO



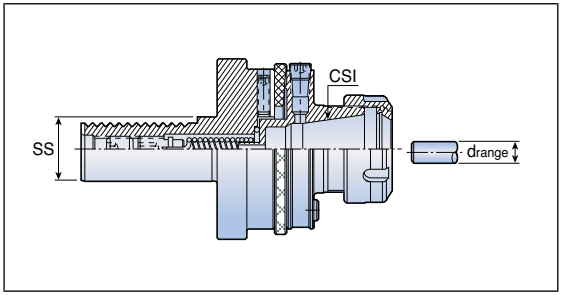


Обозначение		Размеры (мм)										
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	BD_2	BD_3	DF	LPR	LB	LS
GYRO DIN69880	**30 ER32**	30	ER32	2.0	20.0	50	74	79	68.0	81.65	36.5	55
	40 ER32	40	ER32	2.0	20.0	50	74	79	83.2	81.65	36.5	63
	50 ER32	50	ER32	2.0	20.0	50	74	79	98.0	81.65	36.5	78

• При первом использовании следует приобрести набор GYRO для балансировки

KIT GYRO DIN69880-ER

Набор цанговых патронов ER с системой центрирования GYRO



Обозначение	Размеры (мм)		
	SS	CSI	Диапазон
KIT GYRO 40 DIN69880 ER32	VDI40	ER32	2-20
50 DIN69880 ER32	VDI50	ER32	2-20

G139-G149 G166-G167 G173 G193

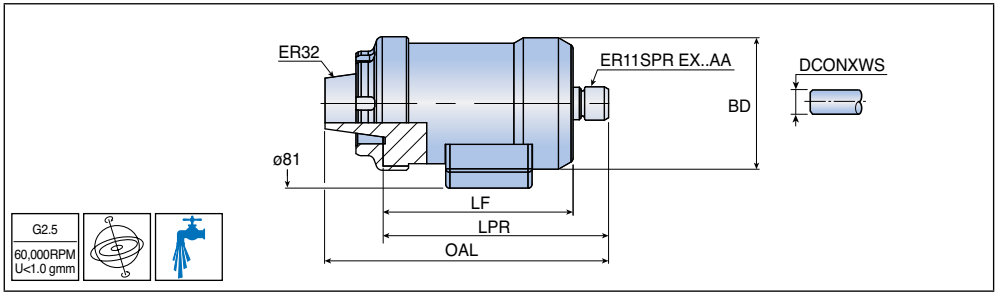
• Комплект включает: GYRO, тестовую оправку и втулку

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Высокоскоростные шпиндели TYPHOON GREEN

TJS GJET ER

Компактный высокоскоростной шпиндель с хвостовиком ER32



Обозначение	Размеры (мм)					Kg
	DCONXWS	LF	LPR	OAL	BD	
TJS GJET ER32	7.0	92.0	109.0	136.0	63.0	1.3

- Минимальное давление СОЖ 20 бар и расход 12л/мин
- Шпиндель обеспечивает внешнюю подачу сильной струи СОЖ вокруг инструмента
- DCONXWS: Максимальный диаметр хвостовика инструмента

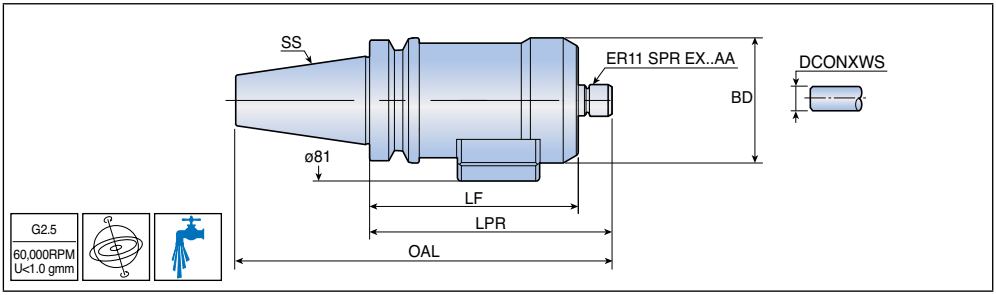
Комплектующие

Обозначение	Мини ER гайка	ER ключ	Ключ	Фиксатор	Дисплей*
TJS-GJET-ER32	NUT ER11 GHS	WRENCH ER11 SMS	HW 2.0	TJS SHAFT LOCK KEY	TJS TSD DISPLAY

* Опция, заказывать отдельно

TJS GJET BT

Компактный высокоскоростной шпиндель с хвостовиком HSK



Обозначение		Размеры (мм)						Kg
		SS	DCONXWS	LF	LPR	BD	OAL	
TJS	**GJET BT30**	30	7.0	124.0	141.0	63.0	189.4	1.6
	GJET BT40	40	7.0	107.0	124.0	63.0	189.5	1.8

- Минимальное давление СОЖ 20 бар и расход 12л/мин
- Шпиндель обеспечивает внешнюю подачу сильной струи СОЖ вокруг инструмента
- DCONXWS: Максимальный диаметр хвостовика инструмента

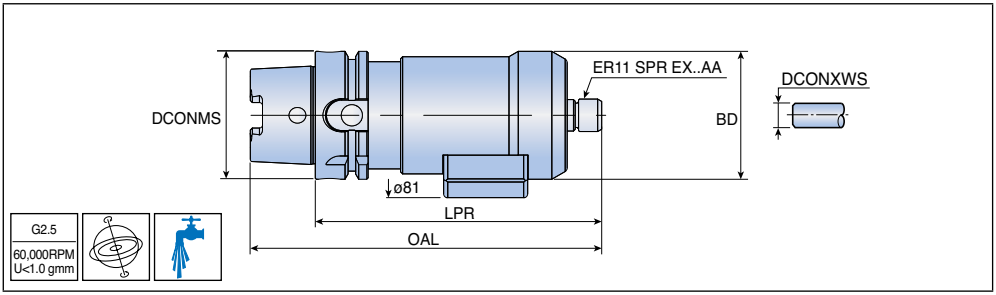
Комплектующие

Обозначение	Мини ER гайка	ER ключ	Ключ	Фиксатор	Дисплей*
TJS-GJET-BT	NUT ER11 GHS	WRENCH ER11 SMS	HW 2.0	TJS SHAFT LOCK KEY	TJS TSD DISPLAY

* Опция, заказывать отдельно

TJS GJET HSK

Компактный высокоскоростной шпиндель с хвостовиком HSK



Обозначение		Размеры (мм)					Kg
		DCONMS	DCONXWS	LPR	OAL	BD	
TJS	**GJET HSK A63**	63.0	7.0	141.0	173.0	63.0	1.8

- Минимальное давление СОЖ 20 бар и расход 12л/мин
- Шпиндель обеспечивает внешнюю подачу сильной струи СОЖ вокруг инструмента
- DCONXWS: Максимальный диаметр хвостовика инструмента

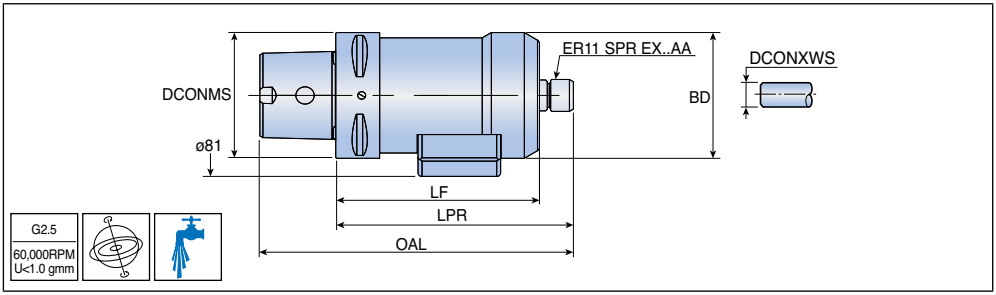
Комплектующие

Обозначение	Мини ER гайка	ER ключ	Ключ	Фиксатор	Дисплей*
TJS-GJET-HSK A63	NUT ER11 GHS	WRENCH ER11 SMS	HW 2.0	TJS SHAFT LOCK KEY	TJS TSD DISPLAY

* Опция, заказывать отдельно

TJS GJET C

Компактный высокоскоростной шпиндель с хвостовиком C-ADAPTER



Обозначение		Размеры (мм)						Kg
		DCONMS	DCONXWS	LF	LPR	OAL	BD	
TJS	GJET C5	50.0	7.0	112.0	129.0	129.0	63.0	1.5
	GJET C6	63.0	7.0	102.0	119.0	119.0	63.0	1.6

- Минимальное давление СОЖ 20 бар и расход 12л/мин
- Шпиндель обеспечивает внешнюю подачу сильной струи СОЖ вокруг инструмента
- DCONXWS: Максимальный диаметр хвостовика инструмента

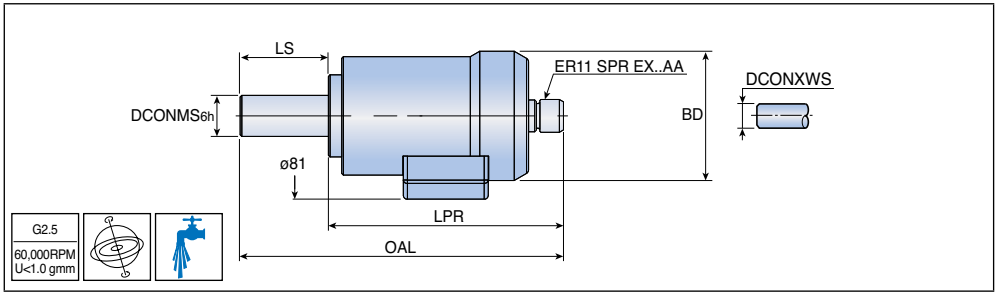
Комплектующие

Обозначение	Мини ER гайка	ER ключ	Ключ	Фиксатор	Дисплей*
TJS-GJET-C	NUT ER11 GHS	WRENCH ER11 SMS	HW 2.0	TJS SHAFT LOCK KEY	TJS TSD DISPLAY

* Опция, заказывать отдельно

TJS GJET ST

Компактный высокоскоростной шпиндель с цилиндрическим хвостовиком



Обозначение	Размеры (мм)						Kg
	DCONMS	DCONXWS	LS	LPR	OAL	BD	
TJS GJET ST20	20.0	7.0	43.0	115.0	158.0	63.0	1.2

- Минимальное давление СОЖ 20 бар и расход 12л/мин
- Шпиндель обеспечивает внешнюю подачу сильной струи СОЖ вокруг инструмента
- DCONXWS: Максимальный диаметр хвостовика инструмента

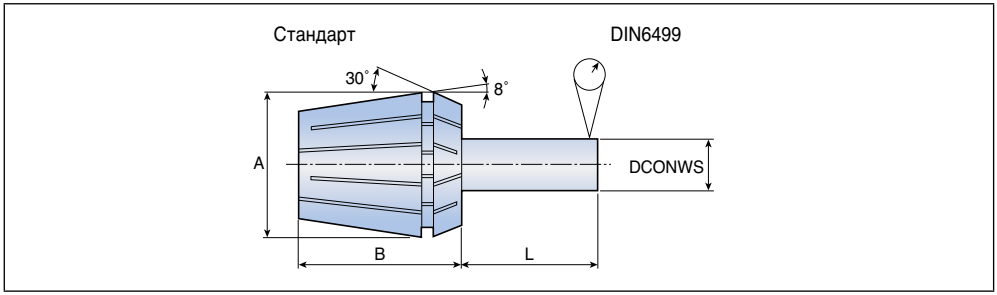
Комплектующие

Обозначение	Мини ER гайка	ER ключ	Ключ	Фиксатор	Дисплей*
TJS-GJET-ST	NUT ER11 GHS	WRENCH ER11 SMS	HW 2.0	TJS SHAFT LOCK KEY	TJS TSD DISPLAY

* Опция, заказывать отдельно

Цанга

Цанга



Точность

(мм)

DCONWSдиапазон	L	Отклонение		
		Стандартная точность	Повышенная точность	DIN6499
1.0-1.6	**6**	0.01	0.005	-
1.6-3.0	**10**	0.01	0.005	0.015
3.0-6.0	**16**	0.01	0.005	0.015
6.0-10.0	**25**	0.01	0.005	0.015
10.0-18.0	**40**	0.01	0.005	0.020
18.0-26.0	**50**	0.01	0.005	0.020
26.0-34	**60**	-	-	0.025

Размеры

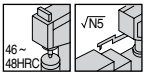
(мм)

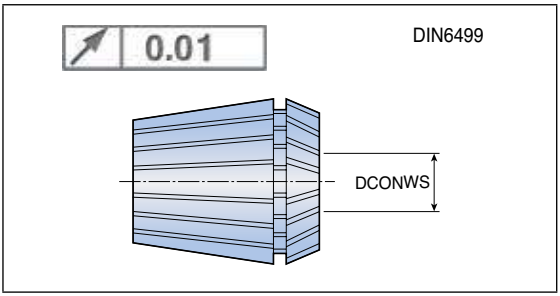
Тип	A	B
ER11	11.5	18
ER16	17.0	27
ER20	21.0	31
ER25	26.0	35
ER32	33.0	40
ER40	41.0	46
ER50	52.0	60

G179-G181

ER-SPR

ER цанга

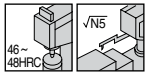


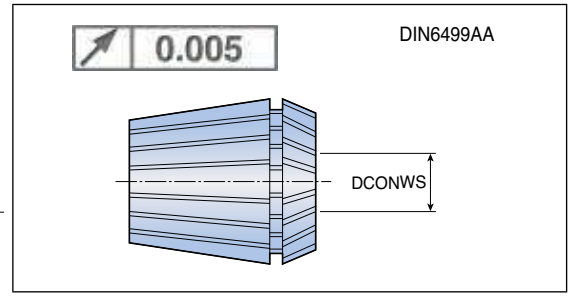


DCONWSдиапазон	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40	ER50
0.5-1	ER11 SPR 0.5-1	ER16 SPR 0.5-1					
1-2	1-2	1-2	ER20 SPR 1-2	ER25 SPR 1-2			
2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	ER32 SPR 2-3		
3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	ER40 SPR 3-4	
4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	
5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	
6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	
7-8		7-8	7-8	7-8	7-8	7-8	
8-9		8-9	8-9	8-9	8-9	8-9	
9-10		9-10	9-10	9-10	9-10	9-10	
10-11			10-11	10-11	10-11	10-11	ER50 SPR 10-12
11-12			11-12	11-12	11-12	11-12	ER50 SPR 10-12
12-13			12-13	12-13	12-13	12-13	12-14
13-14				13-14	13-14	13-14	12-14
14-15				14-15	14-15	14-15	14-16
15-16				15-16	15-16	15-16	14-16
16-17					16-17	16-17	16-18
17-18					17-18	17-18	16-18
18-19					18-19	18-19	18-20
19-20					19-20	19-20	18-20
20-21						20-21	20-22
21-22						21-22	20-22
22-23						22-23	22-24
23-24						23-24	22-24
24-25						24-25	24-26
25-26						25-26	24-26
26-28							26-28
28-30							28-30
30-32							30-32
32-34							32-34

ER-SPR-AA

Высокоточная цанга ER

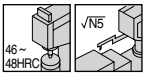


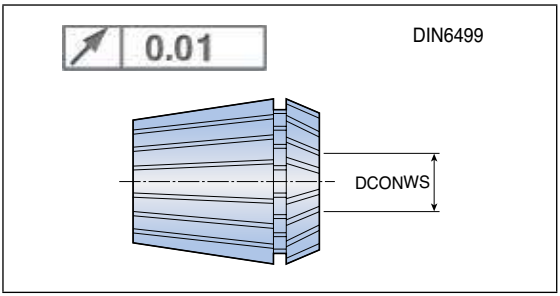


DCONWSдиапазон	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
0.5-1	ER11 SPR 0.5-1AA	ER16 SPR 0.5-1AA				
1-2	1-2AA	1-2AA	ER20 SPR 1-2AA	ER25 SPR 1-2AA		
2-3	2-3AA	2-3AA	2-3AA	2-3AA	ER32 SPR 2-3AA	
3-4	3-4AA	3-4AA	3-4AA	3-4AA	3-4AA	ER40 SPR 3-4AA
4-5	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA	4-5AA
5-6	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA	5-6AA
6-7	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA	6-7AA
7-8		7-8AA	7-8AA	7-8AA	7-8AA	7-8AA
8-9		8-9AA	8-9AA	8-9AA	8-9AA	8-9AA
9-10		9-10AA	9-10AA	9-10AA	9-10AA	9-10AA
10-11			10-11AA	10-11AA	10-11AA	10-11AA
11-12			11-12AA	11-12AA	11-12AA	11-12AA
12-13			12-13AA	12-13AA	12-13AA	12-13AA
13-14				13-14AA	13-14AA	13-14AA
14-15				14-15AA	14-15AA	14-15AA
15-16				15-16AA	15-16AA	15-16AA
16-17					16-17AA	16-17AA
17-18					17-18AA	17-18AA
18-19					18-19AA	18-19AA
19-20					19-20AA	19-20AA
20-21						20-21AA
21-22						21-22AA
22-23						22-23AA
23-24						23-24AA
24-25						24-25AA
25-26						25-26AA

ER-SEAL

Стандартная точность TaeguTec - Цанги герметичные JET

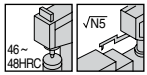


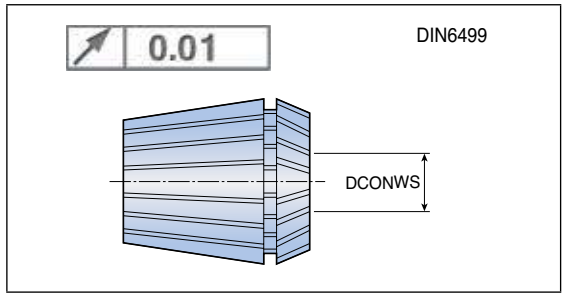


DCONWS диапазон	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
3-4	ER16 SEAL 3-4	ER20 SEAL 3-4	ER25 SEAL 3-4	ER32 SEAL 3-4	ER40 SEAL 3-4
4-5	4-5	4-5	4-5	4-5	4-5
5-6	5-6	5-6	5-6	5-6	5-6
6-7	6-7	6-7	6-7	6-7	6-7
7-8	7-8	7-8	7-8	7-8	7-8
8-9	8-9	8-9	8-9	8-9	8-9
9-10	9-10	9-10	9-10	9-10	9-10
10-11		10-11	10-11	10-11	10-11
11-12		11-12	11-12	11-12	11-12
12-13		12-13	12-13	12-13	12-13
13-14			13-14	13-14	13-14
14-15			14-15	14-15	14-15
15-16			15-16	15-16	15-16
16-17				16-17	16-17
17-18				17-18	17-18
18-19				18-19	18-19
19-20				19-20	19-20
20-21					20-21
21-22					21-22
22-23					22-23
23-24					23-24
24-25					24-25
25-26					25-26

ER-SEAL-JET2

Стандартная точность TaeguTec - Цанги герметичные JET2

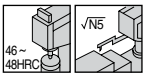


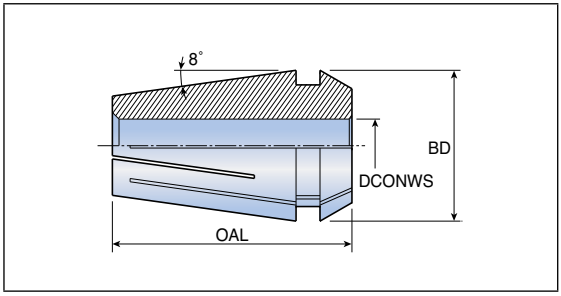


DCONWSдиапазон	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
3-4	ER16 SEAL 3-4JET2	ER20 SEAL 3-4JET2	ER25 SEAL 3-4JET2	ER32 SEAL 3-4JET2	ER40 SEAL 3-4JET2
4-5	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2	4-5JET2
5-6	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2	5-6JET2
6-7	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2	6-7JET2
7-8	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2	7-8JET2
8-9	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2	8-9JET2
9-10	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2	9-10JET2
10-11		10-11JET2	10-11JET2	10-11JET2	10-11JET2
11-12		11-12JET2	11-12JET2	11-12JET2	11-12JET2
12-13		12-13JET2	12-13JET2	12-13JET2	12-13JET2
13-14			13-14JET2	13-14JET2	13-14JET2
14-15			14-15JET2	14-15JET2	14-15JET2
15-16			15-16JET2	15-16JET2	15-16JET2
16-17				16-17JET2	16-17JET2
17-18				17-18JET2	17-18JET2
18-19				18-19JET2	18-19JET2
19-20				19-20JET2	19-20JET2
20-21					20-21JET2
21-22					21-22JET2
22-23					22-23JET2
23-24					23-24JET2
24-25					24-25JET2
25-26					25-26JET2

EROH

Цанга ER с подачей СОЖ



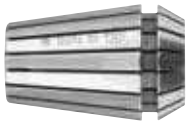


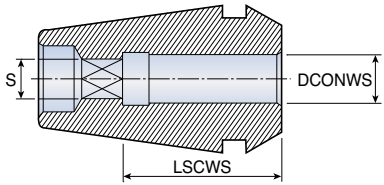
Обозначение	Размеры (мм)		
	DCONWS диапазон	BD	OAL
EROH 16	4.0-10.0	17	27.5
EROH 20	6.0-13.0	21	31.5
EROH 25	6.0-16.0	26	34.0
EROH 32	8.0-20.0	33	40.0
EROH 40	10.0-26.0	41	46.0

DCONWS	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
4	EROH 16-4				
5	EROH 16-5				
6	EROH 16-6	EROH 20-6	EROH 25-6		
7	EROH 16-7	EROH 20-7	EROH 25-7		
8	EROH 16-8	EROH 20-8	EROH 25-8	EROH 32-8	
9	EROH 16-9	EROH 20-9	EROH 25-9	EROH 32-9	
10	EROH 16-10	EROH 20-10	EROH 25-10	EROH 32-10	EROH 40-10
11		EROH 20-11	EROH 25-11	EROH 32-11	EROH 40-11
12		EROH 20-12	EROH 25-12	EROH 32-12	EROH 40-12
13		EROH 20-13	EROH 25-13	EROH 32-13	EROH 40-13
14			EROH 25-14	EROH 32-14	EROH 40-14
15			EROH 25-15	EROH 32-15	EROH 40-15
16			EROH 25-16	EROH 32-16	EROH 40-16
17				EROH 32-17	EROH 40-17
18				EROH 32-18	EROH 40-18
19				EROH 32-19	EROH 40-19
20				EROH 32-20	EROH 40-20
21					EROH 40-21
22					EROH 40-22
23					EROH 40-23
24					EROH 40-24
25					EROH 40-25
26					EROH 40-26

ER TAP

Цанга ER под метчик



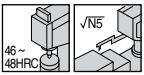


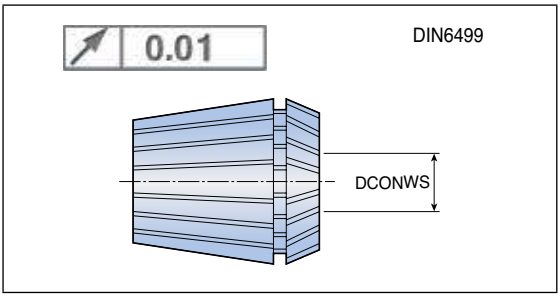
Размер конуса	Размеры (мм)			ER TAP 16	ER TAP 20	ER TAP 25	ER TAP 32	ER TAP 40
	LSCWS	DCONWS	S					
M4	15	5.0	4.0	ER TAP 16-M4	ER TAP 20-M4	ER TAP 25-M4	ER TAP 32-M4	
M5	15	5.5	4.5	ER TAP 16-M5	ER TAP 20-M5	ER TAP 25-M5	ER TAP 32-M5	
M6	15	6.0	4.5	ER TAP 16-M6	ER TAP 20-M6	ER TAP 25-M6	ER TAP 32-M6	
M8	20	6.2	5.0	ER TAP 16-M8	ER TAP 20-M8	ER TAP 25-M8	ER TAP 32-M8	
M10	20	7.0	5.5	ER TAP 16-M10	ER TAP 20-M10	ER TAP 25-M10	ER TAP 32-M10	ER TAP 40-M10
M12	20	8.5	6.5		ER TAP 20-M12	ER TAP 25-M12	ER TAP 32-M12	ER TAP 40-M12
M14	25	10.5	8.0			ER TAP 25-M14	ER TAP 32-M14	ER TAP 40-M14
M16	25	12.5	10.0			ER TAP 25-M16	ER TAP 32-M16	ER TAP 40-M16
M18	30	14.0	11.0				ER TAP 32-M18	ER TAP 40-M18
M20	30	15.0	12.0				ER TAP 32-M20	ER TAP 40-M20
M22	30	17.0	13.0					ER TAP 40-M22
M24	35	19.0	15.0					ER TAP 40-M24
M27	35	20.0	15.0					ER TAP 40-M27

• Исполнение цанг по JIS (стандарт DIN или ISO, возможен по специальному запросу)

SET ER-SPR

Комплект цанг ER - стандартная точность TaeguTec

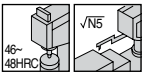


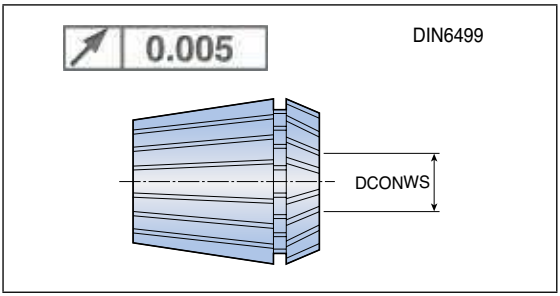


Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET ER11 SPR 7	7	0.5-7
ER16 SPR 10	10	0.5-10
ER20 SPR 12	12	1-13
ER25 SPR 15	15	1-16
ER32 SPR 18	18	2-20
ER40 SPR 23	23	3-26
ER50 SPR 12	12	10-34

SET ER-SPR-AA

Комплект цанг ER - повышенная точность TaeguTec “AA”

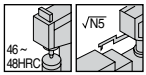


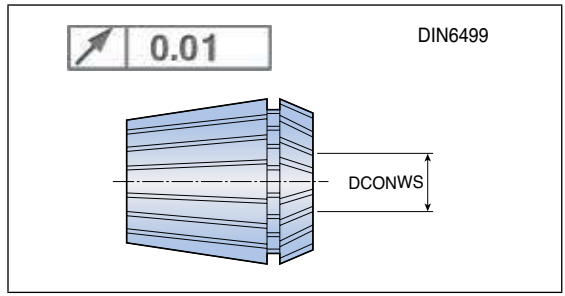


Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET ER11 SPR 7AA	7	0.5-7
ER16 SPR 10AA	10	0.5-10
ER20 SPR 12AA	12	1-13
ER25 SPR 15AA	15	1-16
ER32 SPR 18AA	18	2-20
ER40 SPR 23AA	23	3-26

SET ER-SEAL

ER COOLIT - Комплект цанг JET с подачей СОЖ

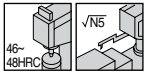


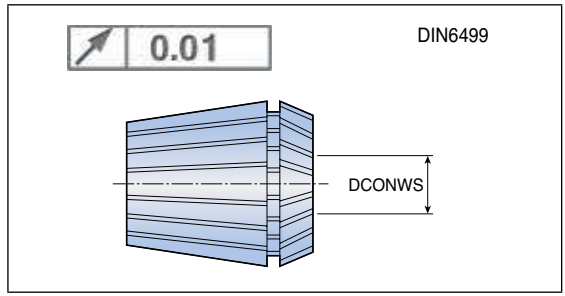


Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET ER16 SEAL 7	7	3-10
ER20 SEAL 10	10	3-13
ER25 SEAL 13	13	3-16
ER32 SEAL 17	17	3-20
ER40 SEAL 23	23	3-26

SET ER-SEAL-JET2

ER COOLIT - Комплект цанг JET2 с подачей СОЖ

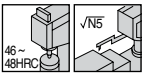


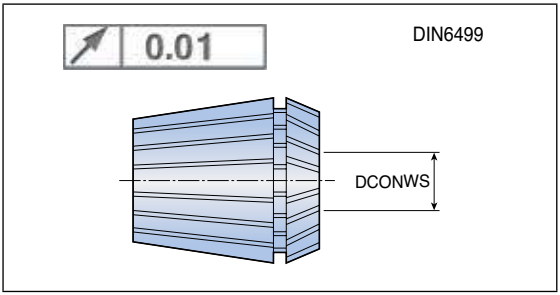


Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET ER16 SEAL 7JET2	7	3-10
ER20 SEAL 10JET2	10	3-13
ER25 SEAL 13JET2	13	3-16
ER32 SEAL 17JET2	17	3-20
ER40 SEAL 23JET2	23	3-26

SET ER-SPR-EM

ER COOLIT - Стартовый комплект цанг - стандартная точность TaeguTec

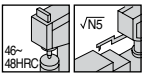


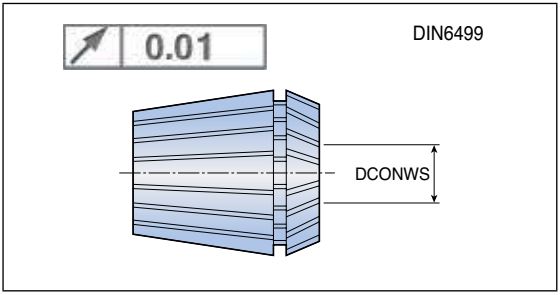


Обозначение		Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET	**ER16 SPR 8 EM**	8	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10
	ER20 SPR 5 EM	5	4, 6, 8, 10, 12
	ER25 SPR 6 EM	6	4, 6, 8, 10, 12, 16
	ER32 SPR 6 EM	6	6, 8, 10, 12, 16, 20
	ER40 SPR 7 EM	7	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25

SET ER-SEAL-EM

ER COOLIT - Стартовый комплект герметичных цанг - стандартная точность TaeguTec

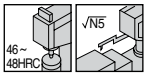


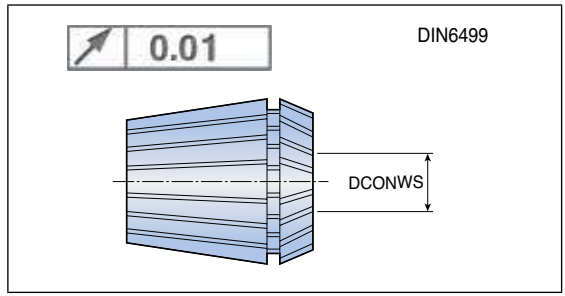


Обозначение		Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET	**ER16 SEAL 5 EM**	5	4, 5, 6, 8, 10
	ER20 SEAL 5 EM	5	4, 6, 8, 10, 12
	ER25 SEAL 6 EM	6	4, 6, 8, 10, 12, 16
	ER32 SEAL 6 EM	6	6, 8, 10, 12, 16, 20
	ER40 SEAL 7 EM	7	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25

SET ER-SEAL-EM JET2

ER COOLIT - Начальный комплект цанг - стандартная точность TaeguTec

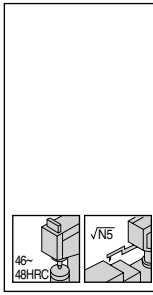




Обозначение		Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
SET	**ER25 SEAL 6 EM JET2**	6	4, 6, 8, 10, 12, 16
	ER32 SEAL 6 EM JET2	6	6, 8, 10, 12, 16, 20
	ER40 SEAL 7 EM JET2	7	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25

KIT-ER

Комплект цанг ER - конический хвостовик



DIN6499

Обозначение		Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
KIT	**DIN2080 30 18 ER32**	18	2-20
	DIN2080 40 18 ER32	18	2-20
	DIN2080 40 23 ER40	23	3-26
	DIN2080 50 23 ER40	23	3-26
	MT3 18 ER32	18	2-20

• Каждый комплект содержит один цанговый патрон, полный набор цанг ER и ключ

KIT ST-ER M

Комплект цанг ER - Цилиндрический хвостовик

DIN6499

Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
KIT ST 12x80 7 ER11 M	7	0.5-7
ST 16x50 7 ER11 MF	7	0.5-7
ST 16x100 7 ER11 M	7	0.5-7
ST 16x150 7 ER11 M	7	0.5-7
ST 12x80 10 ER16 M	10	0.5-10
ST 20x100 10 ER16 M	10	0.5-10
ST 20x150 10 ER16 M	10	0.5-10
ST 20x100 12 ER20 M	12	1-12
ST 20x150 12 ER20 M	12	1-12

• Каждый комплект содержит один цанговый патрон, полный набор цанг ER и ключ

KIT ST-ER

Комплект цанг ER - Цилиндрический хвостовик

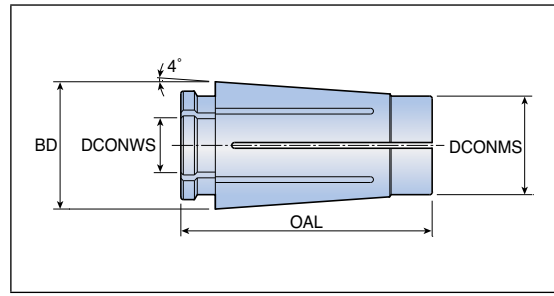
DIN6499

Обозначение	Количество / Набор	DCONWS$_{диапазон}$
KIT ST 16x50 7 ER11 F	7	0.5-7
ST 20x50 7 ER11 F	7	0.5-7
ST 20x100 7 ER11	7	0.5-7
ST 20x150 7 ER11	10	0.5-10
ST 20x50 10 ER16 F	10	0.5-10
ST 20x100 10 ER16	10	0.5-10
ST 20x150 10 ER16	12	1-12
ST 20x50 12 ER20 F	12	1-12

• Каждый комплект содержит один цанговый патрон, полный набор цанг ER и ключ

TSK

TSK цанга

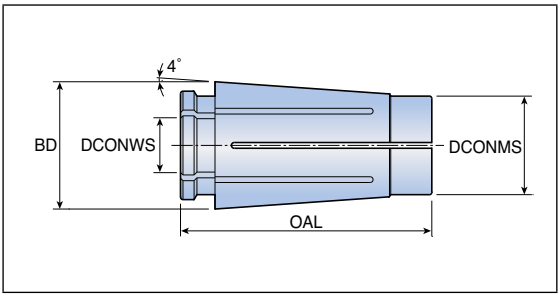


Обозначение	Размеры (мм)		
	BD	DCONMS	OAL
TSK 06	10.4	7.5	25.0
TSK 10	15.5	12.0	30.6
TSK 16	24.6	18.8	45.0
TSK 25	35.7	28.8	57.0

DCONWS диапазон	TSK 06	TSK 10	TSK 16	TSK 25
1.5-2.0	TSK 06-2.0	TSK 10-2.0		
2.0-2.5	TSK 06-2.5	TSK 10-2.5		
2.5-3.0	TSK 06-3.0	TSK 10-3.0	TSK 16-3.0	
3.0-3.5	TSK 06-3.5	TSK 10-3.5	TSK 16-3.5	
3.5-4.0	TSK 06-4.0	TSK 10-4.0	TSK 16-4.0	
4.0-4.5	TSK 06-4.5	TSK 10-4.5	TSK 16-4.5	
4.5-5.0	TSK 06-5.0	TSK 10-5.0	TSK 16-5.0	
5.0-5.5	TSK 06-5.5	TSK 10-5.5	TSK 16-5.5	
5.5-6.0	TSK 06-6.0	TSK 10-6.0	TSK 16-6.0	
6.0-6.5		TSK 10-6.5	TSK 16-6.5	
6.5-7.0		TSK 10-7.0	TSK 16-7.0	
7.0-7.5		TSK 10-7.5	TSK 16-7.5	
7.5-8.0		TSK 10-8.0	TSK 16-8.0	
8.0-8.5		TSK 10-8.5	TSK 16-8.5	
8.5-9.0		TSK 10-9.0	TSK 16-9.0	
9.0-9.5		TSK 10-9.5	TSK 16-9.5	
9.5-10.0		TSK 10-10.0	TSK 16-10.0	
10.0-10.5			TSK 16-10.5	
10.5-11.0			TSK 16-11.0	
11.0-11.5			TSK 16-11.5	
11.5-12.0			TSK 16-12.0	
12.0-12.5			TSK 16-12.5	
12.5-13.0			TSK 16-13.0	
13.0-13.5			TSK 16-13.5	
13.5-14.0			TSK 16-14.0	
14.0-14.5			TSK 16-14.5	
14.5-15.0			TSK 16-15.0	
15.0-15.5			TSK 16-15.5	
15.5-16.0			TSK 16-16.0	TSK 25-16.0
16.0-16.5				TSK 25-16.5
16.5-17.0				TSK 25-17.0

TSK

TSK цанга

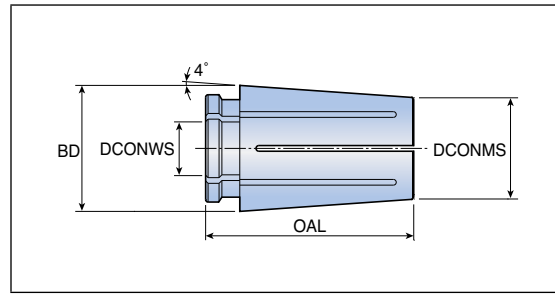


Обозначение	Размеры (мм)		
	BD	DCONMS	OAL
TSK 06	10.4	7.5	25.0
TSK 10	15.5	12.0	30.6
TSK 16	24.6	18.8	45.0
TSK 25	35.7	28.8	57.0

DCONWSдиапазон	TSK 06	TSK 10	TSK 16	TSK 25
17.0-17.5				TSK 25-17.5
17.5-18.0				TSK 25-18.0
18.0-18.5				TSK 25-18.5
18.5-19.0				TSK 25-19.0
19.0-19.5				TSK 25-19.5
19.5-20.0				TSK 25-20.0
20.0-20.5				TSK 25-20.5
20.5-21.0				TSK 25-21.0
21.0-21.5				TSK 25-21.5
21.5-22.0				TSK 25-22.0
22.0-22.5				TSK 25-22.5
22.5-23.0				TSK 25-23.0
23.0-23.5				TSK 25-23.5
23.5-24.0				TSK 25-24.0
24.0-24.5				TSK 25-24.5
24.5-25.0				TSK 25-25.0

TSKC

Цанга с подачей СОЖ для патрона TSK

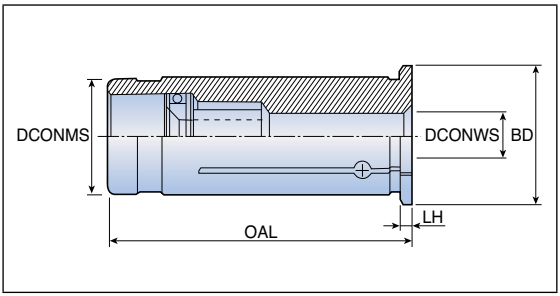


Обозначение	Размеры (мм)		
	BD	DCONMS	OAL
TSKC 06	10.4	8.00	21.0
TSKC 10	15.5	12.50	25.6
TSKC 16	24.6	20.12	37.0
TSKC 25	35.7	29.70	48.5

DCONWS диапазон	TSKC 06	TSKC 10	TSKC 16	TSKC 25
4	TSKC 06-4.0			
5	TSKC 06-5.0			
6	TSKC 06-6.0	TSKC 10-6.0		
7		TSKC 10-7.0		
8		TSKC 10-8.0	TSKC 16-8.0	
9		TSKC 10-9.0	TSKC 16-9.0	
10		TSKC 10-10.0	TSKC 16-10.0	
11			TSKC 16-11.0	
12			TSKC 16-12.0	
13			TSKC 16-13.0	
14			TSKC 16-14.0	
15			TSKC 16-15.0	
16			TSKC 16-16.0	TSKC 25-16.0
17				TSKC 25-17.0
18				TSKC 25-18.0
19				TSKC 25-19.0
20				TSKC 25-20.0
21				TSKC 25-21.0
22				TSKC 25-22.0
23				TSKC 25-23.0
24				TSKC 25-24.0
25				TSKC 25-25.0

THC

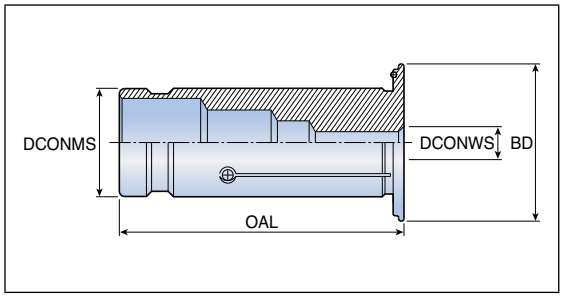
Цилиндрическая цанга для гидравлического патрона



Обозначение	Размеры (мм)				
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	LH
THC 12-3	12	3	16	46.5	2
12-4	12	4	16	46.5	2
12-5	12	5	16	46.5	2
12-6	12	6	16	46.5	2
12-7	12	7	16	46.5	2
12-8	12	8	16	46.5	2
12-9	12	9	16	46.5	2
20-3	20	3	24	50.5	2
20-4	20	4	24	50.5	2
20-5	20	5	24	50.5	2
20-6	20	6	24	50.5	2
20-7	20	7	24	50.5	2
20-8	20	8	24	50.5	2
20-9	20	9	24	50.5	2
20-10	20	10	24	50.5	2
20-11	20	11	24	50.5	2
20-12	20	12	24	50.5	2
20-13	20	13	24	50.5	2
20-14	20	14	24	50.5	2
20-15	20	15	24	50.5	2
20-16	20	16	24	50.5	2
20-17	20	17	24	50.5	2
32-6	32	6	36	60.5	3
32-8	32	8	36	60.5	3
32-10	32	10	36	60.5	3
32-12	32	12	36	60.5	3
32-14	32	14	36	60.5	3
32-16	32	16	36	60.5	3
32-18	32	18	36	60.5	3
32-20	32	20	36	60.5	3
32-25	32	25	36	60.5	3

THC C

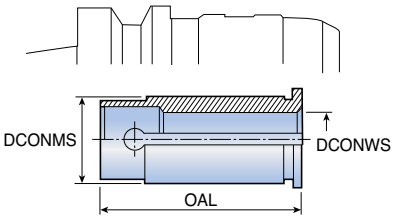
Цилиндрическая цанга с подачей СОЖ для гидравлического патрона



Обозначение	Размеры (мм)			
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL
THC C12-3	12	3	19	47.0
C12-4	12	4	19	47.0
C12-5	12	5	19	47.0
C12-6	12	6	19	47.0
C12-7	12	7	19	47.0
C12-8	12	8	19	47.0
C20-3	20	3	29	52.5
C20-4	20	4	29	52.5
C20-5	20	5	29	52.5
C20-6	20	6	29	52.5
C20-7	20	7	29	52.5
C20-8	20	8	29	52.5
C20-9	20	9	29	52.5
C20-10	20	10	29	52.5
C20-11	20	11	29	52.5
C20-12	20	12	29	52.5
C20-13	20	13	29	52.5
C20-14	20	14	29	52.5
C20-15	20	15	29	52.5
C20-16	20	16	29	52.5
C20-17	20	17	29	52.5
C32-6	32	6	39	63.5
C32-8	32	8	39	63.5
C32-10	32	10	39	63.5
C32-12	32	12	39	63.5
C32-14	32	14	39	63.5
C32-16	32	16	39	63.5
C32-18	32	18	39	63.5
C32-20	32	20	39	63.5
C32-25	32	25	39	63.5

CSR

Цилиндрическая цанга для фрезерного патрона

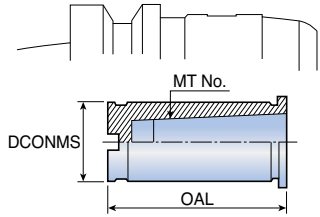


Обозначение	Размеры (мм)		
	DCONMS	DCONWS	OAL
CSR 20-4	20	4	50
20-6	20	6	50
20-8	20	8	50
20-10	20	10	50
20-12	20	12	50
20-16	20	16	50
25-4	25	4	60
25-6	25	6	60
25-8	25	8	60
25-10	25	10	60
25-12	25	12	60
25-16	25	16	60
25-20	25	20	60
32-4	32	4	65
32-6	32	6	65
32-8	32	8	65
32-10	32	10	65
32-12	32	12	65
32-16	32	16	65
32-20	32	20	65
32-25	32	25	65
42-4	42	4	75
42-6	42	6	75
42-8	42	8	75
42-10	42	10	75
42-12	42	12	75
42-16	42	16	75
42-20	42	20	75
42-25	42	25	75
42-32	42	32	75

CMR

Цанга для фрезерного патрона - Конус Морзе

CMR Тип

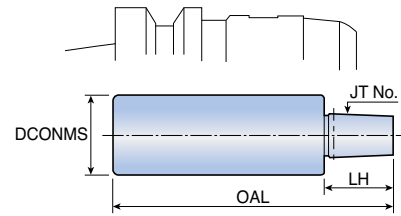


Обозначение		MT №	Размеры (мм)		Патрон
			DCONMS	OAL	
CMR	**32-1**	1	32	58	TMC 32
	32-2	2	32	71	TMC 32
	32-3	3	32	89	TMC 32
	42-1	1	42	58	TMC 42
	42-2	2	42	71	TMC 42
	42-3	3	42	89	TMC 42
	42-4	4	42	111	TMC 42

CJA

Цанги для фрезерных патронов - Переходники с конусом Морзе

CJA Тип

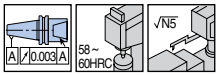


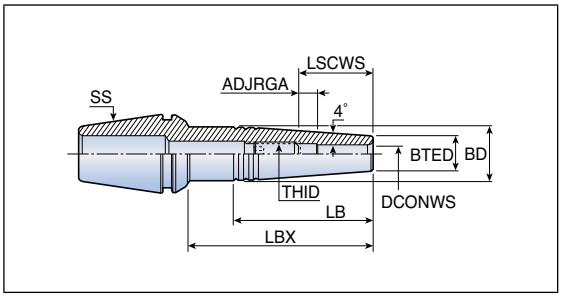
Обозначение		JT №	Размеры (мм)			Патрон
			DCONMS	OAL	LH	
CJA	**32-6**	6	32	118	28	TMC 32
	42-6	6	42	128	28	TMC 42

ER-SRK

T-SHRINK

Цанга T-SHRINK ER DIN6499





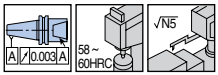
Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	DCONWS	BTED	BD	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
ER11	**SRK 3x10**[1]	ER11	3	7.6	8.5	10	-	-	10	-	-
	SRK 3x25[1]	ER11	3	7.6	8.5	25	-	-	10	-	-
	SRK 4x10[1]	ER11	4	7.6	8.5	10	-	-	12	-	-
	SRK 4x25[1]	ER11	4	7.6	8.5	25	-	-	12	-	-
ER20	**SRK 3x35**	ER20	3	10	13.5	35	24.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x60	ER20	3	10	13.5	60	24.5	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35	ER20	4	10	13.5	35	24.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x60	ER20	4	10	13.5	60	24.5	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35	ER20	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x60	ER20	5	10	13.5	60	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35	ER20	6	11	13.5	35	25.5	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60	ER20	6	11	13.5	60	29.5	6	24	M8	4.0
ER25	**SRK 3x35**	ER25	3	10	13.5	35	24.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x60	ER25	3	10	16.3	60	44.5	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35	ER25	4	10	13.5	35	24.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x60	ER25	4	10	16.3	60	44.5	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35	ER25	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x60	ER25	5	10	16.3	60	44.5	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35	ER25	6	11	14.7	35	26.0	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60	ER25	6	11	17.3	60	44.5	6	24	M8	4.0
	SRK 8x35	ER25	8	14	17.8	35	26.5	5	30	M10	5.0
	SRK 8x60	ER25	8	14	17.9	60	39.5	6	31	M10	5.0

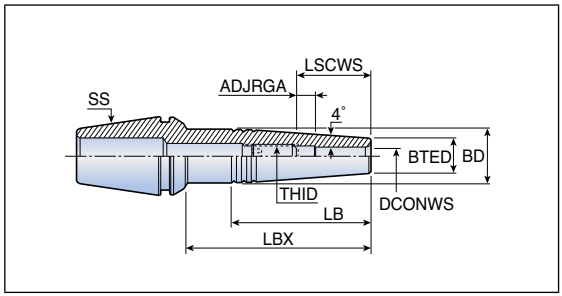
• [1] Используется только с шпинделями TYPHOON

ER-SRK

T-SHRINK

Цанга T-SHRINK ER DIN6499



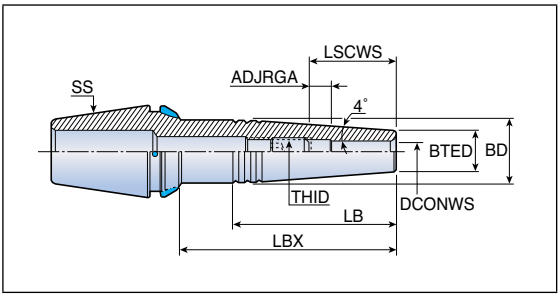


Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	DCONWS	BTED	BD	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
ER32	**SRK 3x35**	ER32	3	10	13.5	35	22.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x60	ER32	3	10	16.3	60	44.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x85	ER32	3	10	19.8	85	70.0	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35	ER32	4	10	13.5	35	23.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x60	ER32	4	10	16.3	60	44.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x85	ER32	4	10	19.8	85	70.0	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35	ER32	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x60	ER32	5	10	16.3	60	44.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x85	ER32	5	10	19.8	85	70.0	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35	ER32	6	11	14.7	35	25.5	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60	ER32	6	11	17.3	60	45.0	6	24	M8	4.0
	SRK 6x85	ER32	6	11	20.8	85	69.5	8	26	M8	4.0
	SRK 8x35	ER32	8	14	18.9	35	33.0	6	31	M10	5.0
	SRK 8x60	ER32	8	14	20.4	60	45.0	6	31	M10	5.0
	SRK 8x85	ER32	8	14	23.2	85	65.0	6	31	M10	5.0
	SRK 10x35	ER32	10	16	20.8	35	34.0	5	35	M12	6.0
	SRK 10x60	ER32	10	16	22.4	60	44.5	6	36	M12	6.0
	SRK 10x85	ER32	10	16	23.0	85	49.5	6	36	M12	6.0
	SRK 12x35	ER32	12	20	24.0	35	28.0	-	-	-	-
	SRK 12x60	ER32	12	20	24.0	60	28.0	6	38	M14	6.0
	SRK 12x85	ER32	12	20	24.0	85	28.0	6	38	M14	6.0

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ER-SRK-JET2

Цанга T-SHRINK ER DIN6499

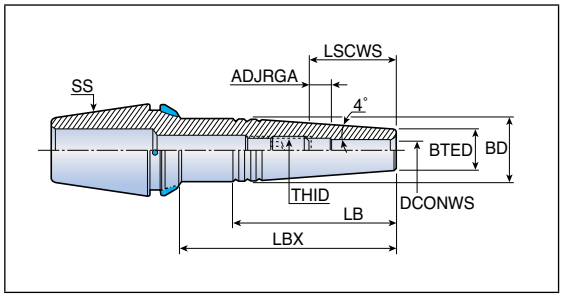


Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	DCONWS	BTED	BD	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
ER20	**SRK 3x35 JET2**	ER20	3	10	13.5	35	24.5	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35 JET2	ER20	4	10	13.5	35	24.5	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35 JET2	ER20	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35 JET2	ER20	6	11	13.5	35	25.5	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60 JET2	ER20	6	11	13.5	60	29.5	6	24	M8	4.0
ER25	**SRK 3x35 JET2**	ER25	3	10	13.5	35	24.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x60 JET2	ER25	3	10	16.3	60	44.5	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35 JET2	ER25	4	10	13.5	35	24.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x60 JET2	ER25	4	10	16.3	60	44.5	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35 JET2	ER25	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x60 JET2	ER25	5	10	16.3	60	44.5	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35 JET2	ER25	6	11	14.7	35	26.0	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60 JET2	ER25	6	11	17.3	60	44.5	6	24	M8	4.0
	SRK 8x35 JET2	ER25	8	14	17.8	35	26.5	5	30	M10	5.0
	SRK 8x60 JET2	ER25	8	14	17.9	60	39.5	6	31	M10	5.0

ER-SRK-JET2

T-SHRINK

Цанга T-SHRINK ER DIN6499

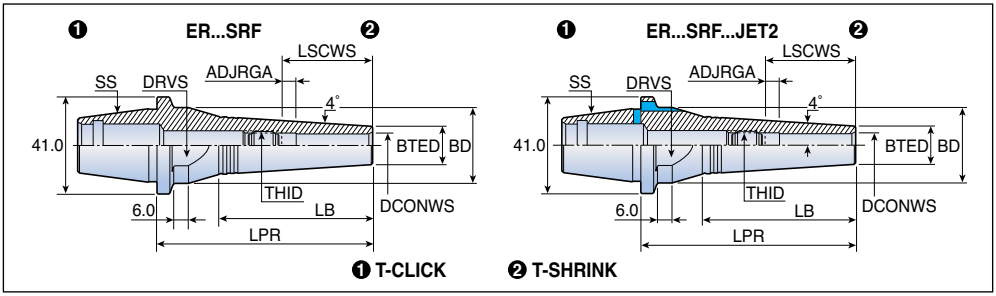


Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	DCONWS	BTED	BD	LBX	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	Шестигранник
ER32	**SRK 3x35 JET2**	ER32	3	10	13.5	35	22.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x60 JET2	ER32	3	10	16.3	60	44.5	6	16	M6	3.0
	SRK 3x85 JET2	ER32	3	10	19.8	85	70.0	6	16	M6	3.0
	SRK 4x35 JET2	ER32	4	10	13.5	35	23.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x60 JET2	ER32	4	10	16.3	60	44.5	6	18	M6	3.0
	SRK 4x85 JET2	ER32	4	10	19.8	85	70.0	6	18	M6	3.0
	SRK 5x35 JET2	ER32	5	10	13.5	35	24.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x60 JET2	ER32	5	10	16.3	60	44.5	6	21	M6	3.0
	SRK 5x85 JET2	ER32	5	10	19.8	85	70.0	6	21	M6	3.0
	SRK 6x35 JET2	ER32	6	11	14.7	35	25.5	6	24	M8	4.0
	SRK 6x60 JET2	ER32	6	11	17.3	60	45.0	6	24	M8	4.0
	SRK 6x85 JET2	ER32	6	11	20.8	85	69.5	8	26	M8	4.0
	SRK 8x35 JET2	ER32	8	14	18.8	35	33.0	6	31	M10	5.0
	SRK 8x60 JET2	ER32	8	14	20.4	60	45.0	6	31	M10	5.0
	SRK 8x85 JET2	ER32	8	14	23.2	85	65.0	6	31	M10	5.0
	SRK 10x35 JET2	ER32	10	16	20.8	35	34.0	5	35	M12	6.0
	SRK 10x60 JET2	ER32	10	16	22.4	60	44.5	6	36	M12	6.0
	SRK 10x85 JET2	ER32	10	16	23.0	85	49.5	6	36	M12	6.0
	SRK 12x35 JET2	ER32	12	20	24.0	35	28.0	-	-	-	-
	SRK 12x60 JET2	ER32	12	20	24.0	60	28.0	6	38	M14	6.0
	SRK 12x85 JET2	ER32	12	20	24.0	85	28.0	6	38	M14	6.0

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

ER-SRF

ER цанга

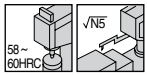


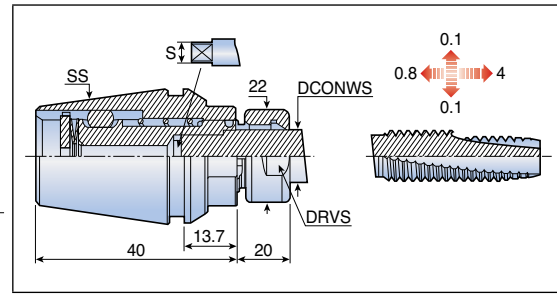
Обозначение		Размеры (мм)									
		SS	DCONWS	BTED	BD	LPR	LB	ADJRGA	LSCWS	THID	DRVS
ER32	**SRF 3x50**	32 SRF	3	10	32	50	31.0	6	16	M6	27
	SRF 3x85	32 SRF	3	10	32	85	60.5	6	16	M6	27
	SRF 4x50	32 SRF	4	10	32	50	31.0	6	18	M6	27
	SRF 4x85	32 SRF	4	10	32	85	60.5	6	18	M6	27
	SRF 5x50	32 SRF	5	10	32	50	31.0	6	21	M6	27
	SRF 5x85	32 SRF	5	10	32	85	60.5	6	21	M6	27
	SRF 6x50	32 SRF	6	11	32	50	31.0	6	24	M8	27
	SRF 6x85	32 SRF	6	11	32	85	60.5	6	24	M8	27
	SRF 8x50	32 SRF	8	14	32	50	33.0	6	31	M10	27
	SRF 8x85	32 SRF	8	14	32	85	60.5	6	31	M10	27
	SRF 10x50	32 SRF	10	16	32	50	35.0	5	35	M12	27
	SRF 10x85	32 SRF	10	16	32	85	60.5	6	36	M12	27
	SRF 12x50	32 SRF	12	20	32	50	35.0	5	37	M14	27
	SRF 12x85	32 SRF	12	20	32	85	50.0	6	38	M14	27
ER32	**SRF 3x50 JET2**	32 SRF	3	10	32	50	31.0	6	16	M6	27
	SRF 3x85 JET2	32 SRF	3	10	32	85	60.5	6	16	M6	27
	SRF 4x50 JET2	32 SRF	4	10	32	50	31.0	6	18	M6	27
	SRF 4x85 JET2	32 SRF	4	10	32	85	60.5	6	18	M6	27
	SRF 5x85 JET2	32 SRF	5	10	32	85	60.5	6	21	M6	27
	SRF 6x50 JET2	32 SRF	6	11	32	50	31.0	6	24	M8	27
	SRF 6x85 JET2	32 SRF	6	11	32	85	60.5	6	24	M8	27
	SRF 8x50 JET2	32 SRF	8	14	32	50	33.0	6	31	M10	27
	SRF 8x85 JET2	32 SRF	8	14	32	85	60.5	6	31	M10	27
	SRF 10x50 JET2	32 SRF	10	16	32	50	35.0	5	35	M12	27
	SRF 10x85 JET2	32 SRF	10	16	32	85	60.5	6	36	M12	27
	SRF 12x50 JET2	32 SRF	12	20	32	50	35.0	5	37	M14	27
	SRF 12x85 JET2	32 SRF	12	20	32	85	50.0	6	38	M14	27

• Затяжное усилие: 24 кг x м / 24 кгс*м

GTIN ER

GTIN ER цанга





GTIN ER 32 - DIN 371 / 352

Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	DCONWS	Tapmin	Tapmax	S	DRVS
GTIN ER32	**DIN 2.50x2.10**	ER32	2.5	M1	M1.8	2.1	20
	DIN 2.80x2.10	ER32	2.8	M2	M4	2.1	20
	DIN 3.50x2.70	ER32	3.5	M3	M5	2.7	20
	DIN 4.00x3.00	ER32	4.0	M3.5	M3.5	3.0	20
	DIN 4.50x3.40	ER32	4.5	M4	M6	3.4	20
	DIN 6.00x4.90	ER32	6.0	M5	M8	4.9	20
	DIN 7.00x5.50	ER32	7.0	M7	M10	5.5	20
	DIN 8.00x6.20	ER32	8.0	M8	M8	6.2	20
	DIN 9.00x7.00	ER32	9.0	M12	M12	7.0	20
	DIN 10.00x8.00	ER32	10.0	M10	M10	8.0	20
	DIN 11.00x9.00	ER32	11.0	M14	M14	9.0	20
	DIN 12.00x9.00	ER32	12.0	M16	M16	9.0	20

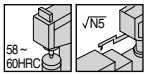
GTIN ER 32 - JIS

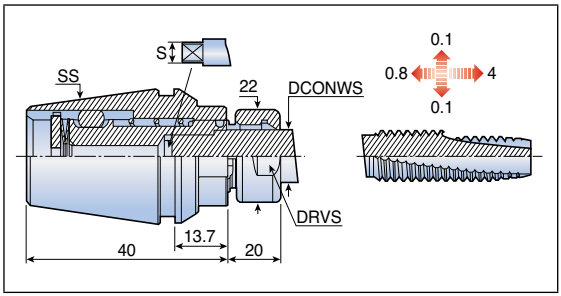
Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	DCONWS	Tapmin	Tapmax	S	DRVS
GTIN ER32	**JIS 3.00x2.50**	ER32	3.0	M1	M2.6	2.5	20
	JIS 4.00x3.20	ER32	4.0	M3	M3.5	3.2	20
	JIS 5.00x4.00	ER32	5.0	M4	M4	4.0	20
	JIS 6.00x4.50	ER32	6.0	M6	M6	4.5	20
	JIS 6.20x5.00	ER32	6.2	M8	M8	5.0	20
	JIS 7.00x5.50	ER32	7.0	M10	M10	5.5	20
	JIS 8.50x6.50	ER32	8.5	M12	M12	6.5	20
	JIS 10.50x8.00	ER32	10.5	M14	M14	8.0	20
	JIS 12.50x10.00	ER32	12.5	M16	M16	10.0	20

• Нельзя подавать СОЖ через патрон - это приведет к поломке.

GTIN ER

GTIN ER цанга





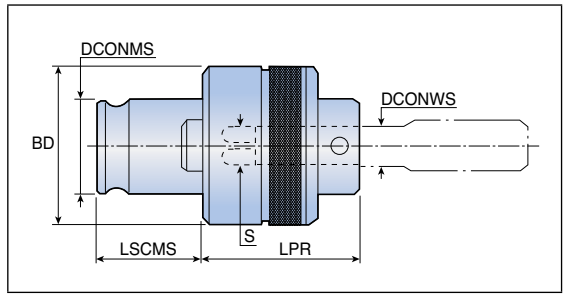
GTIN ER32 - метрический ISO 529/2283

Обозначение		Размеры (мм)					
		SS	DCONWS	Tapmin	Tapmax	S	DRVS
GTIN ER32	**ISO 2.24x1.80**	ER32	2.24	M3	M3	1.80	20
	ISO 2.50x2.00	ER32	2.50	M3.5	M3.5	2.00	20
	ISO 2.80x2.24	ER32	2.80	M2.2	M2.5	2.24	20
	ISO 3.15x2.50	ER32	3.15	M3	M4	2.50	20
	ISO 3.55x2.80	ER32	3.55	M3.5	M4.5	2.80	20
	ISO 4.00x3.15	ER32	4.00	M4	M5	3.15	20
	ISO 4.50x3.55	ER32	4.50	M6	M6	3.55	20
	ISO 5.00x4.00	ER32	5.00	M5	M5	4.00	20
	ISO 5.60x4.50	ER32	5.60	UNC#12-24	UNC (ONLY)	4.50	20
	ISO 6.30x5.00	ER32	6.30	M6	M8	5.00	20
	ISO 7.10x5.60	ER32	7.10	UNC#3/8-16	UNC (ONLY)	5.60	20
	ISO 8.00x6.30	ER32	8.00	M8	M10	6.30	20
	ISO 9.00x7.10	ER32	9.00	M12	M12	7.10	20
	ISO 10.00x8.00	ER32	10.00	M10	M10	8.00	20
	ISO 11.20x9.00	ER32	11.20	M14	M14	9.00	20
	ISO 12.50x10.00	ER32	12.50	M16	M16	10.00	20

• Нельзя подавать СОЖ через патрон - это приведет к поломке.

TA

Переходная втулка



Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCMS	S
TA	**1-M3**	19	4.0	32	25	21.5	3.2
	1-M4	19	5.0	32	25	21.5	4.0
	1-M5	19	5.5	32	25	21.5	4.5
	1-M6	19	6.0	32	25	21.5	4.5
	1-M8	19	6.2	32	25	21.5	5.0
	1-M10	19	7.0	32	25	21.5	5.5
	1-M12	19	8.5	32	25	21.5	6.5
	2-M6	31	6.0	50	33	35.5	4.5
	2-M8	31	6.2	50	33	35.5	5.0
	2-M10	31	7.0	50	33	35.5	5.5
	2-M12	31	8.5	50	33	35.5	6.5
	2-M14	31	10.5	50	33	35.5	8.0
	2-M16	31	12.5	50	33	35.5	10.0
	2-M18	31	14.0	50	33	35.5	11.0
	2-M20	31	15.0	50	33	35.5	12.0
	2-M22	31	17.0	50	33	35.5	13.0
	2-M24	31	19.0	50	33	35.5	15.0
	3-M18	48	14.0	72	45	55.5	11.0
	3-M20	48	15.0	72	45	55.5	12.0
	3-M22	48	17.0	72	45	55.5	13.0
	3-M24	48	19.0	72	45	55.5	15.0
	3-M27	48	20.0	72	45	55.5	15.0
	3-M30	48	23.0	72	45	55.5	17.0
	3-M33	48	25.0	72	45	55.5	19.0
	3-M36	48	28.0	72	45	55.5	19.0
	3-M38	48	28.0	72	45	55.5	21.0

• На основе стандарта JIS

Комплектующие

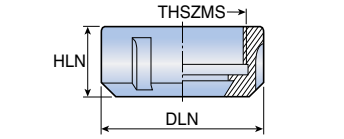
NUT ER TOP

Зажимная гайка

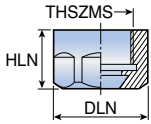
Обозначение	Размеры (мм)		
	DLN	HLN	THSZMS
NUT ER16 TOP	28	17	M22x1.5
ER20 TOP	34	19	M25x1.5
ER25 TOP	42	20	M32x1.5
ER32 TOP	50	22	M40x1.5
ER40 TOP	63	25	M50x1.5

NUT ER MINI/UM

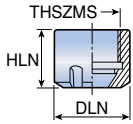
Зажимная гайка



ER 25, 32, 40, 50 UM



ER 16, 20 UM

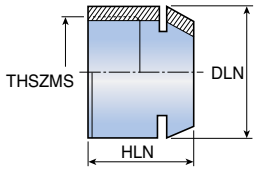


ER 11, 16, 20 MINI

Обозначение	Размеры (мм)		
	DLN	HLN	THSZMS
NUT ER11 MINI	16	10.8	M13x0.75
ER11 UM	19	11.3	M14x0.75
ER16 MINI	22	18.0	M19x1.0
ER16 UM	28	17.0	M22x1.5
ER20 MINI	28	19.0	M24x1.0
ER20 UM	34	19.0	M25x1.5
ER25 MINI	35	20.0	M30x1.5
ER25 UM	42	20.0	M32x1.5
ER32 UM	50	22.0	M40x1.5
ER40 UM	63	25.0	M50x1.5
ER50 UM	78	55.0	M64x2.0

NUT ER11 GHS

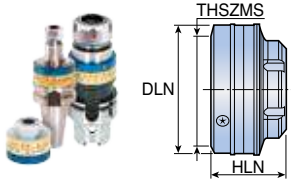
Зажимная гайка



Обозначение	Размеры (мм)			
	DLN	HLN	THSZMS	Wrench
NUT ER11 GHS	16	11.5	M13x0.75	WRENCH ER11 SMS

NUT ER TOP BIN

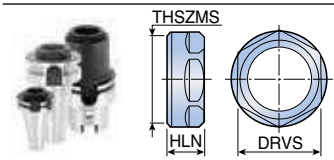
Балансируемая зажимная гайка



Обозначение	Размеры (мм)		
	DLN	HLN	THSZMS
NUT ER16 TOP BIN	44	36.0	M22x1.5
ER20 TOP BIN	50	37.0	M25x1.5
ER25 TOP BIN	58	37.5	M32x1.5

NUT ER SHORT

ГАЙКА T-SHORT



Обозначение	Размеры (мм)		
	DRVS	HLN	THSZMS
NUT ER20 SHORT	22	10.7	M25x1.5
ER32 SHORT	36	15.0	M40x1.5
ER40 SHORT	46	16.0	M50x1.5

TSKN

Зажимная гайка

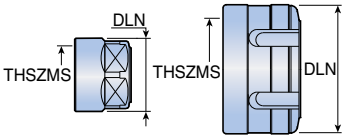
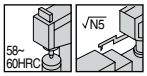


Рис. 1 **Рис. 2**

Обозначение	Размеры (мм)		Рис.
	DLN	THSZMS	
TSKN 6	20	M15x1.0	1
10	28	M21.5x1.0	1
16	40	M32x1.5	2
25	55	M45x1.5	2

PS SK-DIN

Штревель DIN69872 с захватной головкой JIS6339



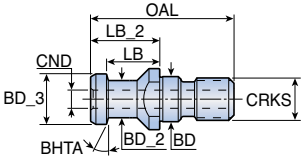


Рис. 1

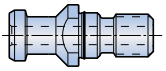


Рис. 2

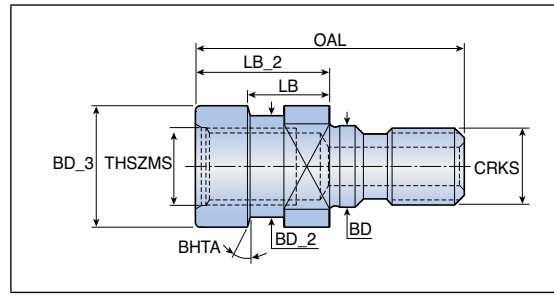
Обозначение	Размеры (мм)									Рис.
	CRKS	BD	BD_2	BD_3	CND	LB	LB_2	OAL	BHTA	
PS SK30 15° M12 DIN	M12	13	9.0	13.00	-	19.00	24.00	44.0	15	1
PS SK40 15° M16 DIN	M16	17	14.0	19.00	-	20.00	26.00	54.0	15	1
15° M16 DIN O	M16	17	14.0	19.00	-	20.00	26.00	54.0	15	2
15° M16 DIN B	M16	17	14.0	19.00	7.00	20.00	26.00	54.0	15	1
15° M16 DIN OB	M16	17	14.0	19.00	7.00	20.00	26.00	54.0	15	2
PS SK50 15° M24 DIN	M24	25	21.0	28.00	-	25.00	34.00	74.0	15	1
15° M24 DIN O	M24	25	21.0	28.00	-	25.00	34.00	74.0	15	2
15° M24 DIN B	M24	25	21.0	28.00	11.50	25.00	34.00	74.0	15	1

• Отверстия СОЖ только в штревелях с пометкой "B"

• Рис. 2: С наружным уплотнительным кольцом

PS OTT BT/SK

Штревель, система OTT



Обозначение		Размеры (мм)								
		CRKS	THSZMS	BD	BD_2	BD_3	LB	LB_2	OAL	BHTA
PS OTT	**BT40 M16**	M16	M16	17	21.1	25.0	16.60	28	56	15
	BT50 M24	M24	M24	24	32.0	39.3	13.35	25	65	15
	SK40 M16	M16	M16	17	21.1	25.0	13.60	25	53	15

PS BT-JIS/MAZAK

ANSI - метрический для станков MAZAK

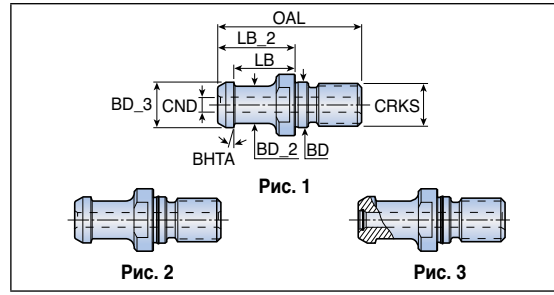


Рис. 1

Рис. 2

Рис. 3

Обозначение		Размеры (мм)									Рис.
		CRKS	BD	BD_2	BD_3	CND	LB	LB_2	OAL	BHTA	
PS	**BT30 15° M12 JIS B**	M12	13	8.00	12.00	4.0	18.40	23.4	43.0	15	1
	BT40 15° M16 JIS B	M16	17	14.00	19.00	5.5	23.00	29.0	54.0	15	1
	BT40 15° M16 JIS O B	M16	17	14.00	19.00	5.5	23.00	29.0	54.0	15	2
	BT40 15° M16 JIS O B O	M16	17	14.00	19.00	5.5	23.00	29.0	54.0	15	3
	BT50 15° M24 JIS B	M24	25	21.00	28.00	8.0	25.00	34.0	74.0	15	1
	BT50 15° M24 JIS O B	M24	25	21.00	28.00	8.0	25.00	34.0	74.0	15	2
	BT50 15° M24 JIS O B O	M24	25	21.00	28.00	8.0	25.00	34.0	74.0	15	3
	BT40 45° M16 MAZAK B	M16	17	12.45	18.79	7.0	14.02	19.1	44.1	45	1
	BT50 45° M24 MAZAK B	M24	25	20.83	28.95	8.0	17.58	25.2	65.2	45	1

- Рис. 1: Отверстия СОЖ только в штревелях с пометкой "B"
- Рис. 2: С наружным уплотнительным кольцом и отверстием под СОЖ
- Рис. 3: С наружными и внутренним уплотнительными кольцами и отверстием под СОЖ

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

PS BT-MAS

Штревель BT-MAS-метрический

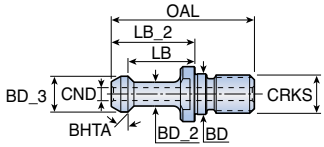


Рис. 1

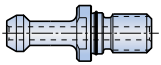


Рис. 2

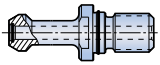


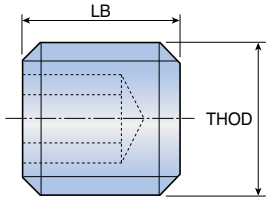
Рис. 3

Обозначение		Размеры (мм)									Рис.
		CRKS	BD	BD_2	BD_3	CND	LB	LB_2	OAL	BHTA	
PS BT30	**45 M12 MAS1**	M12	12.5	7	11	-	18	23	43	45	1
	45 M12 MAS1 B	M12	12.5	7	11	3.0	18	23	43	45	1
	60 M12 MAS2	M12	12.5	7	11	-	18	23	43	30	1
PS BT40	**45 M16 MAS1**	M16	17.0	10	15	-	28	35	60	45	1
	45 M16 MAS1 B	M16	17.0	10	15	5.5	28	35	60	45	1
	60 M16 MAS2	M16	17.0	10	15	-	28	35	60	30	1
	60 M16 MAS2 B	M16	17.0	10	15	5.5	28	35	60	30	1
	90 M16 MAS3	M16	17.0	10	15	-	28	35	60	90	1
	90 M16 MAS3 B	M16	17.0	10	15	5.5	28	35	60	90	1
PS BT50	**45 M24 MAS1**	M24	25.0	17	23	-	35	45	85	45	1
	45 M24 MAS1 B	M24	25.0	17	23	6.0	35	45	85	45	1
	45 M24 MAS1 O B	M24	25.0	17	23	6.0	35	45	85	45	2
	45 M24 MAS1 O B O	M24	25.0	17	23	6.0	35	45	85	45	3
	60 M24 MAS2	M24	25.0	17	23	-	35	45	85	30	1
	60 M24 MAS2 B	M24	25.0	17	23	6.0	35	45	85	30	1
	90 M24 MAS3	M24	25.0	17	23	-	35	45	85	90	1
	90 M24 MAS3 B	M24	25.0	17	23	6.0	35	45	85	90	1

- Рис. 1: Отверстия СОЖ только в штревелях с пометкой "B"
- Рис. 2: С наружным уплотнительным кольцом и отверстием под СОЖ
- Рис. 3: С наружными и внутренним уплотнительными кольцами и отверстием под СОЖ

SR-DIN

Стопорный винт DIN1835 B/E для патрона Weldon



Обозначение	Размеры (мм)		
	THOD	LB	Используется для хвостовиков
SR M6x10 DIN 1835-B	M6	10	6
M8x10 DIN 1835-B	M8	10	8
M10x12 DIN 1835-B	M10	12	10
M12x16 DIN 1835-B	M12	16	12, 14
M14x16 DIN 1835-B	M14	16	16
M16x16 DIN 1835-B	M16	16	20
M18x2x20 DIN 1835-B	M18x2	20	25
M20x2x20 DIN 1835-B	M20x2	20	32, 40
M24x2x25 DIN 1835-B	M24x2	25	50

PRESET ER-JET

Регулировочный винт с отверстием для СОЖ под цанги ER

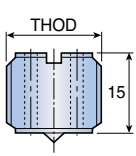


Рис. 1

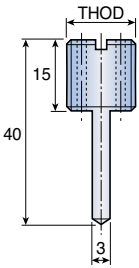
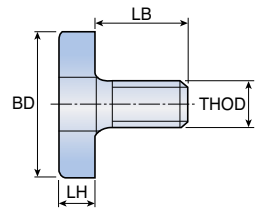


Рис. 2

Обозначение		Размеры (мм)	Рис.
		THOD	
PRESET ER-JET	**8x1.25**	M8x1.25	1
	10x1.5	M10x1.5	1
	12x1.75	M12x1.75	1
	12x1.75L	M12x1.75	2
	16x2	M16x2	1
	16x2L	M16x2	2
	18x1.5	M18x1.5	1
	18x1.5L	M18x1.5	2
	22x1.5	M22x1.5	1
	22x1.5L	M22x1.5	2
	28x1.5	M28x1.5	1

M-CLAMP SCREW SEM

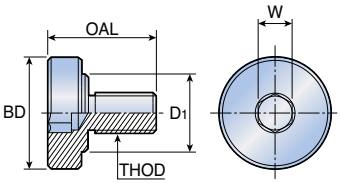
Стопорный болт DIN6367 для оправки под торцевые фрезы



Обозначение	Размеры (мм)				
	S.M.C	THOD	BD	LH	LB
M8 CLAMP SCREW SEM 16	16	M8	20	6	16
M10 CLAMP SCREW SEM 22	22	M10	28	7	18
M12 CLAMP SCREW SEM 27	27	M12	35	8	22
M16 CLAMP SCREW SEM 32	32	M16	42	9	26
M20 CLAMP SCREW SEM 40	40	M20	52	10	30
M24 CLAMP SCREW SEM 50	50	M24	63	12	36

MBA M

Стопорный болт для FMA

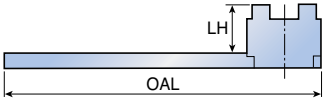


Обозначение		Размеры (мм)				
		THOD	BD	D1	OAL	W
MBA	**M8**	M8x1.25	20	15	24	6
	M10	M10x1.5	28	18	28	8
	M12	M12x1.75	33	23	32	10
	M16	M16x2.0	40	23	40	14
	M20	M20x2.5	50	27	50	17
	M24	M24x3.0	65	37	60	19

• Ключ для винта MBA L-W □□

WRENCH M-SEMC

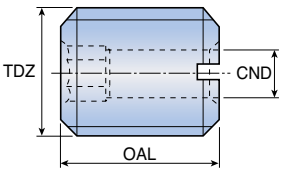
Ключ для комбинированного патрона SEMC DIN6368



Обозначение		Размеры (мм)			
		DRVS	FTDZ	LH	OAL
WRENCH	**M8 SEMC 16**	16	M8	20	180
	M10 SEMC 22	22	M10	25	200
	M12 SEMC 27	27	M12	32	225
	M16 SEMC 32	32	M16	36	250
	M20 SEMC 40	40	M20	40	280
	M24 SEMC 50	50	M24	50	315

PRESET SCREW

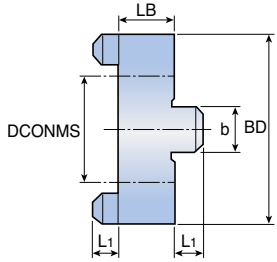
Регулировочный винт для термо патронов



Обозначение		Размеры (мм)				
		TDZ	OAL	CND	Используется для хвостовиков	Ключ Hey
PRESET SCREW	**M5x20 B**	M5	20	2.1	EM E / SRKIN	2.5
	M6x20 B	M6	20	2.5	EM E / SRKIN	3.0
	M8x20 B	M8	20	3.5	EM E / SRKIN	4.0
	M10x18 B	M10	18	4.5	EM E / SRKIN	5.0
	M12x18 B	M12	18	5.5	EM E / SRKIN	6.0
	M16x20 B	M16	20	7.5	EM E / SRKIN	6.0
	M16x25 B	M16	25	7.5	SRKIN	6.0
	M20x20 B	M20	20	6.0	EM E	6.0

D·RING SEMC

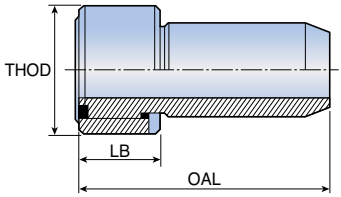
Передаточное кольцо для комбинированных патронов SEMC



Обозначение	Размеры (мм)				
	DCONMS	BD	LB	b	L1
16 D · RING SEMC	16	32	10	8	5.0
22 D · RING SEMC	22	40	12	10	5.6
27 D · RING SEMC	27	48	12	12	6.3
32 D · RING SEMC	32	58	14	14	7.0
40 D · RING SEMC	40	70	14	16	8.0
50 D · RING SEMC	50	90	16	18	9.0

COOLING TUBE HSK A

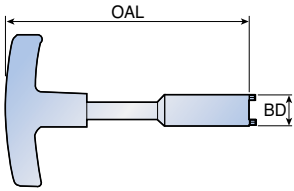
Трубка охлаждения



Обозначение		Размеры (мм)		
		OAL	LB	THOD
COOLING TUBE	**HSK A 50**	33.0	9.5	M16x1
	HSK A 63	36.5	11.5	M18x1
	HSK A 80	40.0	13.5	M20x1.5
	HSK A 100	44.0	15.5	M24x1.5

WRENCH COOL TUBE HSK A

Ключ трубки охлаждения

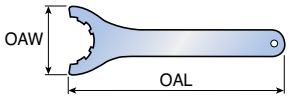


Обозначение		Размеры (мм)	
		BD	OAL
WRENCH COOL TUBE	**HSK A 50**	15.0	120
	HSK A 63	17.0	122
	HSK A 83	18.5	186
	HSK A 100	22.0	141

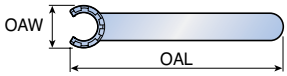
WRENCH ER-MINI/SHORT/CLICKIN

Ключ ER

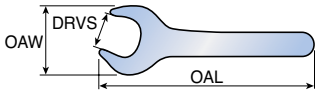
DIN6499



Wrench ER 25, 32, 40, 50



Wrench ER 11, 16, 20, 25 MINI

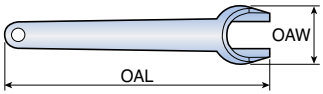


Wrench ER 11, 16, 20, SHORT, CLICKIN

Обозначение		Размеры (мм)		
		OAW	DRVS	OAL
WRENCH	**ER11 MINI**	16.8	-	95
	ER11	32.0	17	95
	ER16 MINI	22.5	-	117
	ER16	42.8	25	143
	ER20 MINI	28.0	-	128
	ER20	53.5	30	172
	ER25 MINI	29.0	-	120
	ER25	70.0	-	207
	ER32	78.0	-	255
	ER40	95.0	-	285
	ER50	110.0	-	350
	ER32 SHORT	75.0	36	303
	ER40 SHORT	94.0	46	378
	ER32 CLICKIN 27	57.0	27	239
	ER32 CLICKIN 32	67.0	32	273

WRENCH ER11 SMS

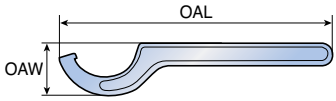
Ключ ER11



Обозначение		Размеры (мм)	
		OAW	OAL
WRENCH	**ER11 SMS**	22	100

SPANNER TMC

Ключ для фрезерного патрона



Обозначение		Размеры (мм)	
		OAW	OAL
SPANNER	**TMC 20**	15.8	84.1
	TMC 25	18.1	94.3
	TMC 32	21.7	109.1
	TMC 42	23.2	108.0

TSKS

Ключ для цанговых патронов TSK

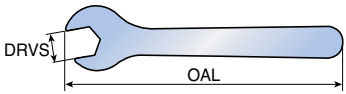


Рис. 1

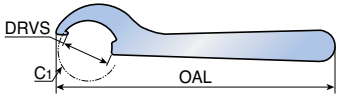
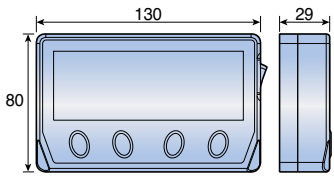


Рис. 2

Обозначение	Размеры (мм)			Рис.
	DRVS	OAL	C_1	
TSKS - 6	18.0	174	-	1
10	25.4	177	-	1
16	39.0	225	40	2
25	52.0	228	55	2

TJS TSD DISPLAY

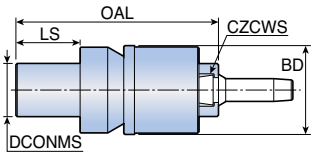
Дисплей оборотов вращения шпинделя TYPHOON



Обозначение	Оборудование
TJS TSD DISPLAY	TTS шпиндель

IND ER11 TOOL ADAPTER

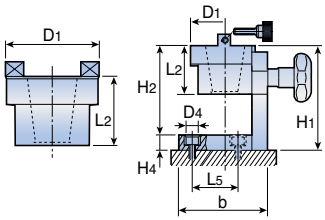
Термоусадочный цанговый адаптер ER11 для устройства индукционного нагрева



Обозначение	Размеры (мм)				
	CZCWS	BD	DCONMS	OAL	LS
IND ER11 TOOL ADAPTER	ER11	33.2	19.9	75.7	24

TOOL CLAMP-ROTARY/FIX

Устройство установки инструмента - ISO, DIN69871, BT MAS-403

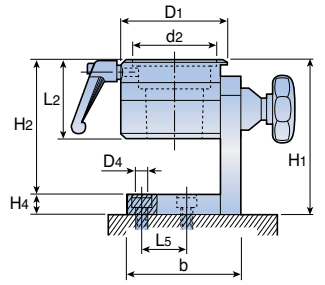


Устройство установки | Поворотное устройство

Обозначение		Размеры (мм)								
		CSI	b	D1	D4	L2	H1	H2	H4	L5
TOOL CLAMP	**30 ROTARY**	ROTARY	104	70	12.5	56	128	109	19	40
	40 ROTARY	ROTARY	104	82	12.5	56	128	109	19	40
	50 ROTARY	ROTARY	144	103	12.5	71	170	151	19	85
	30 FIX	FIX	-	82	-	58	-	-	-	-
	40 FIX	FIX	-	82	-	58	-	-	-	-
	50 FIX	FIX	-	103	-	71	-	-	-	-

MULTI CLAMP-E/F, A/C

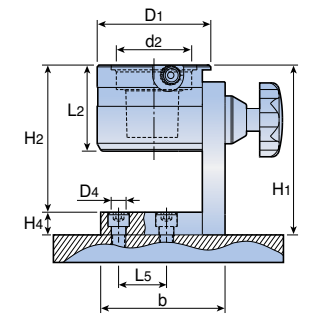
Поворотное устройство установки инструмента - для хвостовика HSK



Обозначение		Размеры (мм)								
		CSI	b	d2	D1	D4	L2	L5	H1	H2	H4
MULTI CLAMP	**40E/F**	40	144	40	113.2	12.5	70	40	133	114	19
	50E/F	50	144	50	113.2	12.5	70	40	133	114	19
	63E/F	63	144	63	113.2	12.5	70	40	133	114	19
	50 A/C	50	104	50	82.0	12.5	72	40	142	123	19
	63 A/C	63	104	63	95.0	12.5	72	40	142	123	19
	100 A/C	100	144	100	130.0	12.5	90	85	178	159	19

MULTI CLAMP C

Поворотное устройство установки инструмента - для хвостовика C-ADAPTER



Обозначение	Размеры (мм)									
	SS	b	d2	D1	D4	L2	L5	H1	H2	H4
MULTI CLAMP C6	63	104	63	95	12.5	72	40	142	123	19

EASYLOCK T.C EU

Чтобы отсоединить -
Нажмите и удерживайте кнопку "unclmap" до тех пор, пока цанговый патрон не откроется полностью

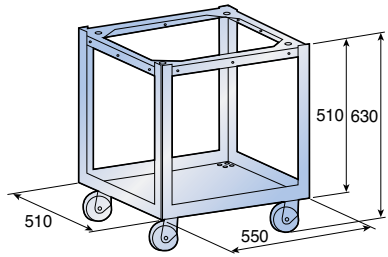
Чтобы соединить -
Нажмите и удерживайте кнопку "clmap" до тех пор, пока цанговый патрон полностью не откроется

▪ Спецификации
- Двигатель : Фаза 200/240В, 50/60Гц(1HP)
- Шпиндель : Хвостовик #40, 50
  HSK 63, 100
- Вес : Настольная модель - 85кг.
  Тележка (Опция) - 15кг.

Примечание: Сборка цанги и режущего инструмента. Вручную поместите гайку на цанговый патрон.

Обозначение	TaeguTec №	Комплектующие	
		Стандарт	Опция
EASYLOCK T.C EU	4651108	TP50 AD 40 EASY	EASY LOCK TROLLEY
		WRENCH ER16 EASY LOCK	TP40 AD 30 EASY
		WRENCH ER20 EASY LOCK	TP50 AD HSK 63 EASY
		WRENCH ER25 EASY LOCK	TP50 AD HSK 100 EASY
		WRENCH ER32 EASY LOCK	WRENCH ER50 EASY LOCK
		WRENCH ER40 EASY LOCK	WRENCH TG100 OPEN EASY

ТЕЛЕЖКА EASYLOCK



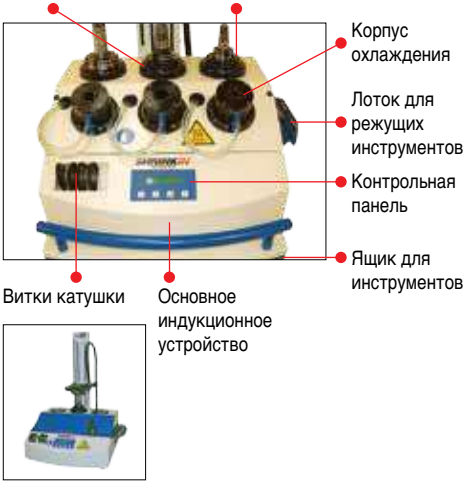
Обозначение	TaeguTec №
EASYLOCK TROLLEY	4651109

IND SHRINKIN UNIT EUR

TSHRINK

Индукционное нагревательное устройство

Техническая спецификация	
Диапазон зажима	3-32мм Твердосплавный хвостовик
Диапазон зажима	6-32мм
Основной источник питания	3×380 - 500V 50/60Гц
Номинальная мощность	13Вт
Номинальный ток	16 A
Источник питания охлаждающего устройства	220В 50Гц
Номинальная мощность	0.5Вт
Макс. длина инструмента	440мм (От указателя)
Макс. диаметр зажимного патрона	52мм
Эффективная длина индукционного поля	45мм
Время нагрева	5-12 секунд
Время охлаждения	50-90 секунд
Вес	150кг
Габаритные размеры	170□73□60см



Устройство индукционного нагрева
4654106 IND SHRINK START UNIT EUR
• Без охлаждающего устройства

TaeguTec №	Обозначение	Включает
4652264	**IND SHRINKIN UNIT EUR**	Устройство индукционного нагрева, охлаждающее устройство, тележку, три инструментальных переходника

Втулки охлаждения		используются для
IND COOLING COLLET	**6-8**	SRKIN
	10-12	SRKIN
	14-16	SRKIN
	18-20	SRKIN
	ER 3-5	SRK
	ER 6	SRK
	ER 8	SRK
	ER 10	SRK
	ER 12	SRK

Дополнительный инструментальный переходник под HSK	
IND	**32 HSK TOOL ADAPTER**
	40 HSK TOOL ADAPTER
	50 HSK TOOL ADAPTER(1)
	63 HSK TOOL ADAPTER
	80 HSK TOOL ADAPTER

• (1) Для конуса #30

▪ Устройство электрического нагрева

TaeguTec №	Обозначение
4651950	**SHRINKIN UNIT V2 EUR**

▪ Рукоятка переносного нагревательного устройства

TaeguTec №	Обозначение
4651952	**HEATING HANDLE 220V V2**

220V 50/60 HZ

- В комплекте поставки входит ручной нагревательный элемент 220В V2.0
- Подходит для цанговых патронов ER...SRK, ER...SRF

T-SHRINK / комплект цанг ER32

▪ комплект цанг ER32 T-SHRINK 6 штук

Обозначение	Размер цанги
SET ER32 SRK S 6 EUR	4, 5, 6, 8, 10, 12
SRK M 6 EUR	4, 5, 6, 8, 10, 12
SRK L 6 EUR	4, 5, 6, 8, 10, 12

▪ Устройство электрического нагрева T-SHRINK с комплектом цанг ER32 T-SHRINK 6 (4-12)

Обозначение	Питание	Размер цанги
KIT SHRINKIN S V2 EUR	220V 50/60 HZ	4, 5, 6, 8, 10, 12
M V2 EUR	220V 50/60 HZ	4, 5, 6, 8, 10, 12

Герметичные цанги для подвода СОЖ через инструмент

■ Применение

Цанги ER используются для операций, требующих подвод СОЖ через инструмент, а также для стандартных инструментов таких как сверла, расточные державки, концевые фрезы, развертки, метчики и специальные инструменты.

Цанги ER обеспечивают точную эффективную подачу СОЖ.

Цанги применяются на высокоскоростных станках с подачей СОЖ через шпиндель/револьверную головку. Они обеспечивают максимальную производительность, высокие скорости резания, хорошую стойкость инструмента и высокое качество обработанной поверхности.

■ Особенности

- Высокоточные герметичные цанги со стягиваемостью 1.00мм и возможностью подвода СОЖ через инструмент
- Повышение эффективности обработки
- Увеличение стойкости инструмента
- Сильный зажим
- Защита от загрязнений
- Быстрое удаление стружки с заготовки

■ Преимущества

- Подача СОЖ под высоким давлением до 100 бар
- Устраняет препятствия для подачи СОЖ

■ Примечания

- Для максимальной надежности и усилия зажима хвостовик режущего инструмента должен быть установлен в цангу на глубину минимум 2 диаметра хвостовика
- Сопло для подачи СОЖ цанги JET2 необходимо направить непосредственно на режущую кромку инструмента
- Подходит для всех стандартных хвостовиков

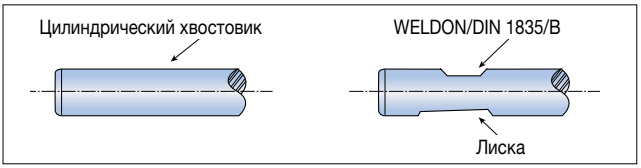
Герметичные цанги для подвода СОЖ через инструмент ER coolit

■ 2 типа

Герметичная цанга JET
Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком и отверстием для подвода СОЖ

Герметичная цанга JET 2
Два наклонных сопла.
СОЖ подается на режущую кромку
- Для инструментов с цилиндрическим хвостовиком (без отверстия для СОЖ)

Хвостовики



ER - зажимная гайка DIN6499

■ Описание

Гайка ER с подшипником скольжения - уникальная конструкция из двух частей, обеспечивающая радиальное и угловое самоцентрирование.

■ Особенности

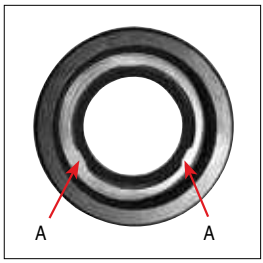
- Уникальный подшипник скольжения из двух частей
- Радиальное и угловое перемещение для лучшей концентричности
- Усилие зажима на 50-100% выше, чем у стандартных гаек ER благодаря подшипнику скольжения
- Сбалансирована для работы на высоких оборотах
- Компактный дизайн: общие параметры и диапазон размеров как у стандартной гайки для герметичной цанги

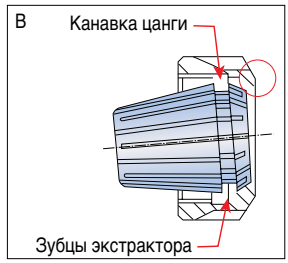
■ Установка

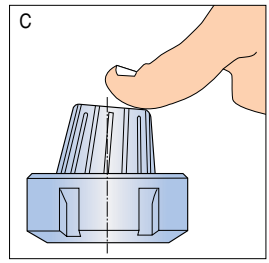
Вставьте цангу в гайку до установки в цанговый патрон

■ Последовательность установки

Вставьте цангу под наклоном, попадая двумя выступающими зубцами (A) в канавку цанги (B).
Разместить гайку и цангу на чистой горизонтальной поверхности.
Надавить пальцем на цангу сверху до ее защелкивания (C).







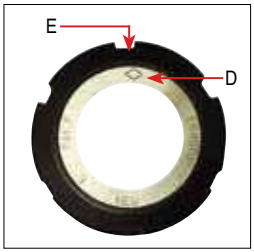
■ Важно

Никогда не вставляйте цангу параллельно кольцу экстрактора. Это может привести к поломке зубцов экстрактора. При разжиме гайки цанга свободно выводится из патрона при помощи зубцов экстрактора.

ER - зажимная гайка DIN6499

- Последовательность разборки

❶ Совместите выгравированный значок на серебристом кольце (D) с любым пазом (E) на гайке.
❷ Разместите гайку с цангой лицевой поверхностью вниз на чистой горизонтальной поверхности.
❸ Вставьте отвертку вертикально между пазами гайки и цанги с обратной стороны выгравированного значка (D).
❹ Наклоните отвертку наружу и надавите на цангу в противоположном направлении (F).



Примечание:
Для максимальной эффективности поверхность зажимной гайки и конус цанги должны быть чистыми и смазанными перед использованием.
Рекомендованный момент затяжки для стандартных гаек ER и гаек с подшипником скольжения ER-Top.

Тип гайки	Кг х м
ER-11	5
ER-11M	3
ER-16	7
ER-16M	4
ER-20	12
ER-20M	8
ER-25	20
ER-32	22
ER-40	25
ER-50	35

Важно:
Момент затяжки рассчитан для максимального диаметра каждой цанги.Момент необходимо постепенно уменьшать при использовании хвостовика меньшего размера.

Цанговый патрон TSK

■ Особенности и преимущества
- Отличная точность и хорошее усилие зажима благодаря небольшому углу конуса (цанга ER: 8°, цанга TSK: 4°)
- Тонкая конструкция для глубокой обработки и обработки впадин
- Подходит для высокоскоростной обработки
- Различные типы цанг TSK (обычные и с подводом СОЖ)
- Универсальная обработка сверлами и концевыми фрезами

■ Применение
- Универсальная обработка сверлами и концевыми фрезами
- Высокоскоростная обработка пресс-форм и штампов
- Прецизионная обработка развертками и концевыми фрезами

■ Как собрать цангу с гайкой

a. Приспособление для сборки (в комплекте)

b. Гайка

c. Цанга

❶ Вставить задний конец цанги (c) в приспособление (a)

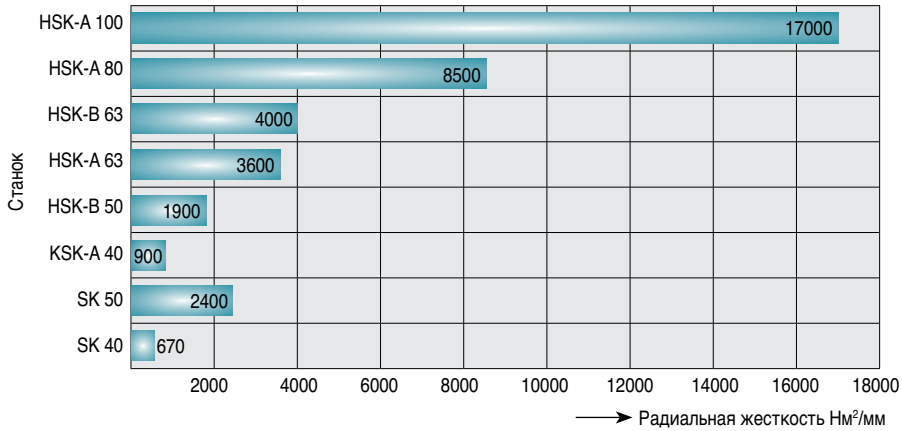
❷ Вставить соединенную часть (a+c) в гайку (b)

❸ Отсоединить приспособление (a) от остальной части (b+c)

HSK (DIN69893)

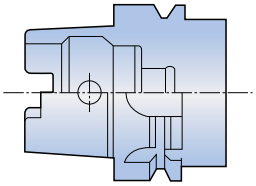
- Особенности
- Стандарт DIN
- Для высокоскоростной обработки
- Размеры: #32, 40, 50, 63, 100
- Для станков с автоматической и ручной сменой инструментов
- Двойной контакт с конусом и торцом шпинделя
- Высокая жесткость

Радиальная жесткость различных конусов шпинделя

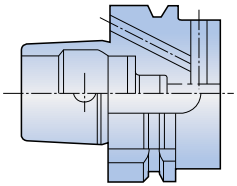


Тип

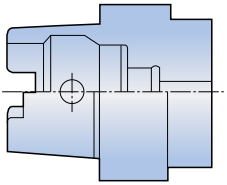
- Тип A: для автоматической смены инструментов



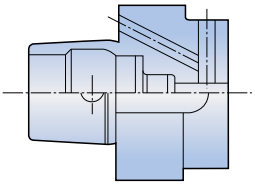
- Тип B: с внутренним подводом СОЖ через торец



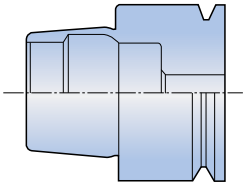
- Тип C: ручной зажим



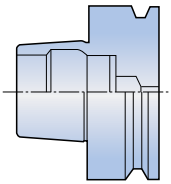
- Тип D: с внутренним подводом СОЖ через торец



- Тип E: для высокоскоростной обработки



- Тип F: для сверх высокоскоростной обработки

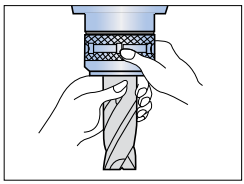


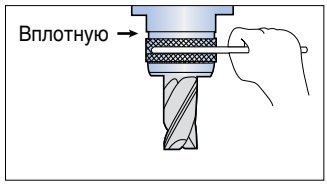
Фрезерный патрон

■ Исключительное усилие зажима и простая эксплуатация

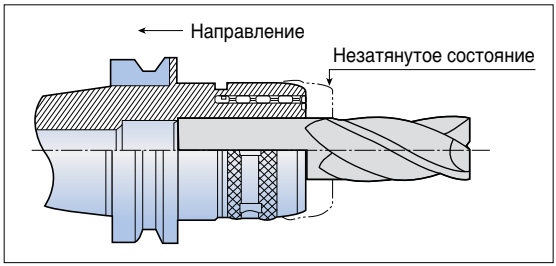
- Момент

Тип	Момент (кгс•м)
TMC 25	160
TMC 32	300
TMC 42	500



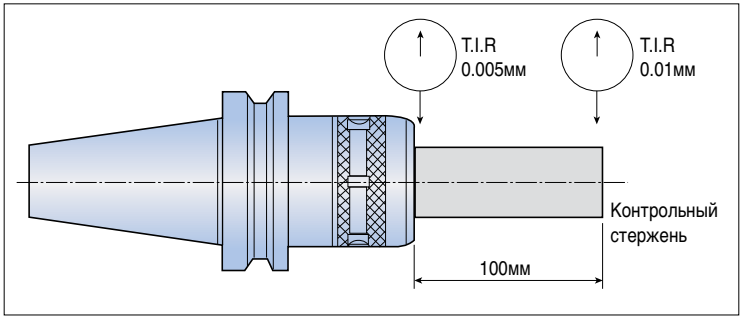


Затяните гайку вплотную к оправке (избегайте рывков)



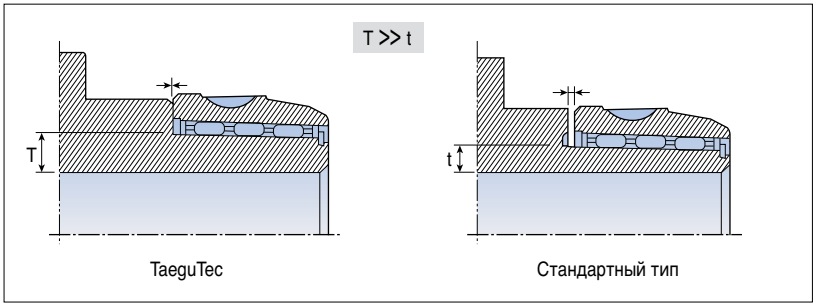
■ Улучшенная точность повышает стойкость инструментов

Точность и низкое биение достигаются за счет прецизионной шлифовки и специального разрезного элемента для исключения повреждений и деформации инструментов.



- Повышенная жесткость

  Повышенная жесткость и прочность корпуса благодаря увеличению толщины корпуса.
  Это достигается за счет специального разрезного элемента.

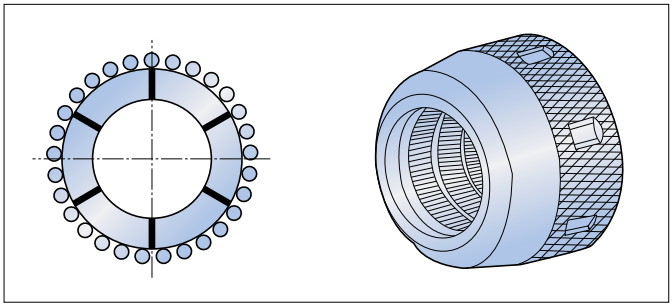


- Отличная износостойкость

  Отличная износостойкость благодаря распределению давления на поверхность ролика за счет увеличенного количества роликов в специальном элементе.

Тип	TaeguTec	A Co.	B Co.
Ø32	60	55	60
Ø42	75	72	72

<Количество роликов в одном ряду>



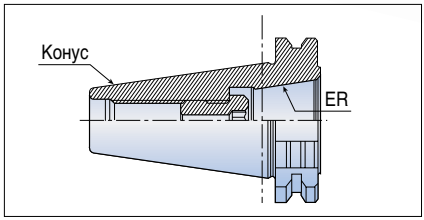
Система быстрой смены инструмента

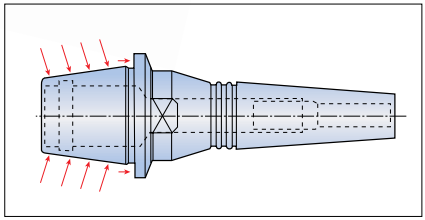
■ DIN 69871
HSK
BT MAS 403

■ Преимущества системы T-CLICK
- Контакт по торцу и конусу
- Идеальное решение для высокоскоростной обработки
- Высокая точность, низкое биение
- Отличная жесткость
- Быстрый и легкий зажим

■ Преимущества быстрой смены инструмента
- Быстрая смена инструмента: конический хвостовик и патрон соединяются за пол оборота
- Отсутствие теплового удара по конусу оправки
- Разнообразие диаметров и длин
- Не требуется использовать удлинитель
- Не нужны запасные части
- Доступны заготовки T-CLICK для изготовления оснастки покупателем
- Зажим монолитного твердосплавного инструмента термоусадкой
Момент затяжки: 235Н•м

G2.5	
20000 об/мин	





Балансируемые цанговые патроны

DIN 69871
HSK
BT MAS 403

- Высокоточный баланс с прямым снятием показаний благодаря высокоточным балансировочным кольцам
- Простой порядок балансировки на всех типах балансировочных машин
- Статическая и динамическая балансировка

■ Инструкции по эксплуатации

Данный метод необходимо корректировать в соответствии с используемой балансировочной машиной.

❶ Ослабить 3 стопорных винта на опорном кольце (синего цвета).
Совместить 2 балансировочных кольца (золотистого цвета) в положении "0" на опорном кольце.
После настройки колец затянуть 3 стопорных винта.

❷ Вставить цанговый патрон в шпиндель и затянуть его с помощью штревеля.
Вставить режущий инструмент в цанговый патрон, настроить необходимый вылет и закрепить его.

❸ Ввести необходимые параметры в балансировочную машину: класс точности балансировки (G), частоту вращения (об/мин.) и т.д.

❹ Протестировать цанговый патрон в сборе на балансировочной машине.
Отметьте результаты для ориентации угла дисбаланса и г х мм значение дисбаланса.

❺ Ослабить 3 стопорных винта на опорном кольце и выровнять 2 балансировочных кольца по замеренному значению дисбаланса. Вращать оба балансировочных кольца до угла дисбаланса на опорном кольце (или до лазерной отметки на балансировочной машине с лазерным индикатором).
Затянуть стопорные винты.

❻ Протестировать цанговый патрон в сборе еще раз и проверьте результаты.

- Примечание: Показания должны быть в пределах допуска.

■ Если необходимый баланс достигнут на балансировочной машине инструмент готов для использования.
Если баланс не в допуске необходимо выполнить одну из следующих операций:

- Первый способ
  a) Если дисбаланс в пределах 0-3 г х мм и ± 20° от исходного угла,
  Тогда увеличьте начальное значение г х мм на балансировочных кольцах в соответствии с показаниями на машине, не меняя исходное угловое положение.
- Второй способ
  a) Если дисбаланс в пределах 0-3 г х мм, а угол примерно 180° от исходного угла,
  Тогда снизьте начальное значение г х мм на балансировочных кольцах в соответствии с показаниями на машине, не меняя исходное угловое положение.
- Третий способ
  a) Если дисбаланс менее 1 г х мм, а угол 20-90° от исходного угла,
  Тогда вращайте оба балансировочных кольца примерно на 5° в указанном направлении.
- Четвертый способ
  a) На некоторых балансировочных машинах возможно отрегулировать дисбаланс, вращая точку максимума, указанную на балансировочных кольцах до необходимого углового положения.

Гидравлический патрон

■ Особенности и преимущества
- Постоянное усилие захвата
- Отличная точность (биение до 5мкм)
- Удобная и безопасная смена инструмента с помощью крепежного винта
- Возможно использовать прямые цанги THC (обычные и с подводом СОЖ)

■ Применение
-Точная обработка
a) чистовое фрезерование, развертывание, чистовое растачивание
- Сверление: твердосплавные сверла небольших диаметров
a) Для алюминия или чугуна

■ Эксплуатация
- Закрепление инструмента
a) Вставьте хвостовик инструмента между Lмакс. и Lмин. (рис. 1) и поверните крепежный винт по часовой стрелке до упора.
- Извлечение инструмента
a) Для извлечения инструмента из гидравлического патрона поверните крепежный винт против часовой стрелки на 5-6 оборотов и достаньте инструмент.
- Примечания
a) Удалите смазку, СОЖ и грязь с внутреннего посадочного отверстия гидравлического патрона и хвостовика инструмента перед установкой.
b) Обеспечьте минимальную длину зажима Lмин. (см. рис. 1 и табл. 1)
c) С цангой должны использоваться только инструменты с цилиндрическим хвостовиком с допуском h6 (табл. 2) и Ra мин.=0.3мкм (шлифованные) и хвостовиком Weldon
d) Извлеките инструмент из гидравлического патрона, когда он не используется длительное время.
e) Не поворачивайте крепежный винт до установки инструмента в гидравлический патрон.

* Обратите внимание на информацию в таблицах ниже

Рисунок 1. Конструкция оправки

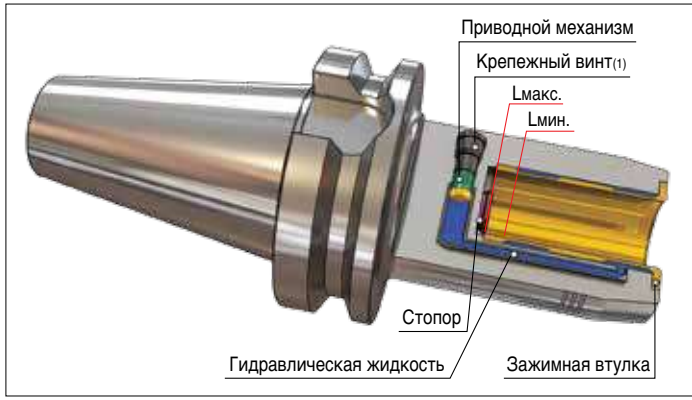


Таблица 1. Рекомендованная минимальная и максимальная длина (L) закрепления концевого инструмент

Внутренний посадочный диаметр Ø (мм)	Lмин. (мм)	Lмакс. (мм)
6	27.5	37.5
8	27.5	37.5
10	32.5	42.5
12	37.5	47.5
14	37.5	47.5
16	42.5	52.5
20	42.5	52.5
25	51.0	61.0
32	55.0	65.0

Таблица 2. Диапазон допуска h6

Размер хвостовика Ø (мм)		Диапазон допуска h6 (μm)
	3	0
		-6
3	6	0
		-8
6	10	0
		-9
10	18	0
		-11
18	30	0
		-13
30	50	0
		-16

Таблица 3. Момент зажима

Внутренний посадочный диаметр Ø (мм)	Момент зажима (Н•м)
6	10
8	25
10	40
12	65
14	90
16	120
20	240
25	260
32	450

Система термозажима T-SHRINK

Система термозажима T-SHRINK

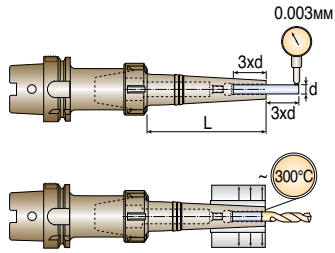
Цанговые патроны с термозажимом T-SHRINK ER - это расширение технических возможностей существующей популярной системы ER. Цанги T-SHRINK используют принцип термической усадки для жесткого зажима монолитных фрез. Данная новая система обеспечивает больший момент, точное биение и повторяемость. Цанги T-SHRINK с различными вылетами позволяют обрабатывать более глубокие канавки и выполнять фрезерование узких мест. TaeguTec предлагает комплексную систему цанг T-SHRINK ER, включая уникальное устройство нагрева с переносной рукояткой. Устройство оснащено высокотехнологичной системой контроля температур для удобного использования на обрабатывающем центре или в инструментальном цехе.

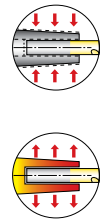
■ Только для монолитных инструментов

L(мм)	Макс. T.I.R
35	7㎛
60	9㎛
85	10㎛

■ Особенности

- Тонкая конструкция для максимальной эффективности и доступа
- Гибкость: подходит для стандартных патронов ER
- Передача большого момента
- Жесткий зажим монолитного инструмента
- Высокая точность, низкое биение
- Отличная повторяемость
- Демпфирование вибраций
- Подходят цанги с отверстием для СОЖ JET2
- Симметричный дизайн для высокоскоростной обработки
- Быстрая и легкая смена инструмента
- Уникальное устройство нагрева T-SHRINK с переносной рукояткой.





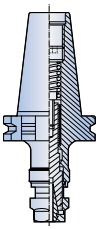
Патроны для метчиков GTI

■ Описание

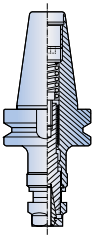
Укороченные патроны под метчики для цанг ER

■ Применение

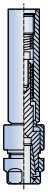
Осевые-плавающие/натяжные/компрессионные типы патронов для фрезерных станков с ЧПУ и токарных станков с реверсивным двигателем и жестким толчковым перемещением



DIN 69871



BT MAS-403



Цилиндрический хвостовик

■ Особенности

- Компенсация отклонений подачи станка и шага резьбы
- Плавающий механизм компенсирует несоосность между метчиком и заготовкой
- Нарезание правой и левой резьбы

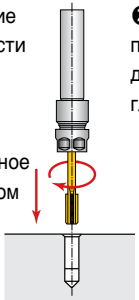
■ Преимущества

- Эффективное закрепление метчика при помощи пружинящей цанги ER без использования приводного кулачка
- Компактный дизайн для операций с минимальным зазором
- Конструкция для тяжелых условий обработки обеспечивает высокую точность нарезания резьбы

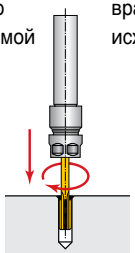
■ Эксплуатация

Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях

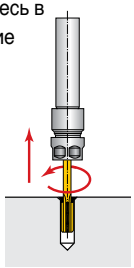
❶ Введите значение подачи в зависимости от шага резьбы (или на 1-2% ниже) и установите шпиндель в начальное положение с зазором 0.08мм.



❷ Поверните шпиндель по часовой стрелке до достижения необходимой глубины.



❸ Остановите подачу и вращение и вернитесь в исходное положение



Регулируемые вращающиеся патроны для сверл со сменными пластинами

■ Применение

Для применения на обрабатывающих центрах и сверлильных станках

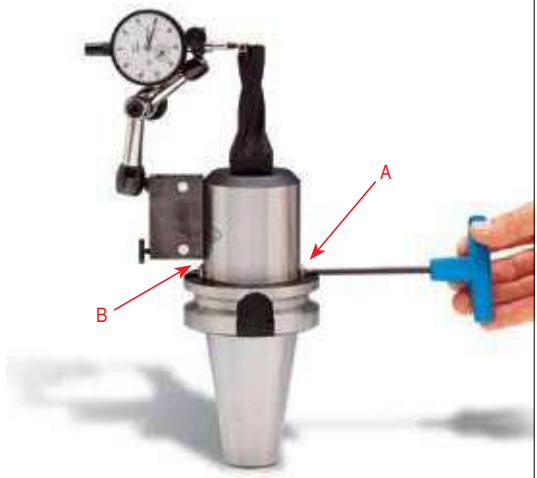
■ Особенности

- Диапазон регулирования диаметра от – 0.30мм to +1.30мм
- Допуск на диаметр отверстия ±0.02мм
- Подача СОЖ через хвостовик или фланец (тип "B")
- Давление СОЖ до 70 бар

■ Эксплуатация

Лучшие результаты достигаются при использовании установки для предварительной настройки или аналогичного приспособления.

- Настройте винт A или B.
  Предварительная настройка должна быть на 0.3мм меньше требуемого диаметра
- Затянуть винты A и B
- Выполнить тестовое сверление, замерить размер отверстия и отрегулировать необходимый диаметр
- Окончательная настройка диаметра производится на станке с цифровым индикатором или устройством для настройки



GYRO - система радиального и углового выравнивания оправок

■ Преимущества
- Легкая регулировка для устранения смещения осей патрона и револьверной головки (сверла и заготовки)
- Точный и эффективный зажим цангами ER и герметичными цангами ER Coolit Jet
- Быстрая регулировка на станке при помощи промежуточной втулки и кольцевого калибра

■ Эксплуатация
Инструкция по эксплуатации прилагается к каждому патрону

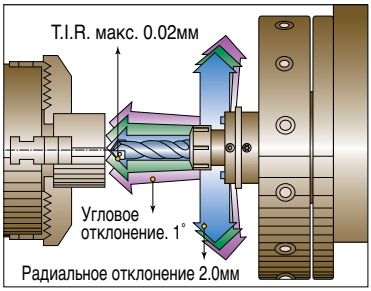
■ Примечания
- Давление СОЖ должно быть от 10 до 80 бар для сверл небольшого диаметра
: диапазон диаметров 3-20мм (обычного давления СОЖ 4 бар недостаточно)
- Необходимо обеспечить хорошую фильтрацию СОЖ, чтобы стружка не забивала отверстия для подачи СОЖ в сверле
- Для обеспечения максимальной эффективности системы GYRO необходимо проверить и настроить в соответствии с характеристиками станка люфт револьверной головки и оси суппорта

GYRO - система радиального и углового выравнивания оправок

Регулируемые патроны для простого устранения радиальной и угловой несоосности

■ Применение
GYRO - регулируемые патроны для решения проблем при сверлении, нарезании резьбы метчиком и развертывании на токарных станках с ЧПУ и токарно-револьверных станках. Специальный дизайн патронов позволяет легко устранить радиальную и угловую несоосность между патроном и револьверной головкой. Применение системы GYRO позволяет сократить время обработки благодаря возможности обработки отверстий за одну операцию и достижение допуска 0.01мм, исключая необходимость в последующем растачивании или развертывании.
- Существенное улучшение технологии сверления на токарных станках с ЧПУ
- Значительное увеличение производительности обработки при снижении затрат

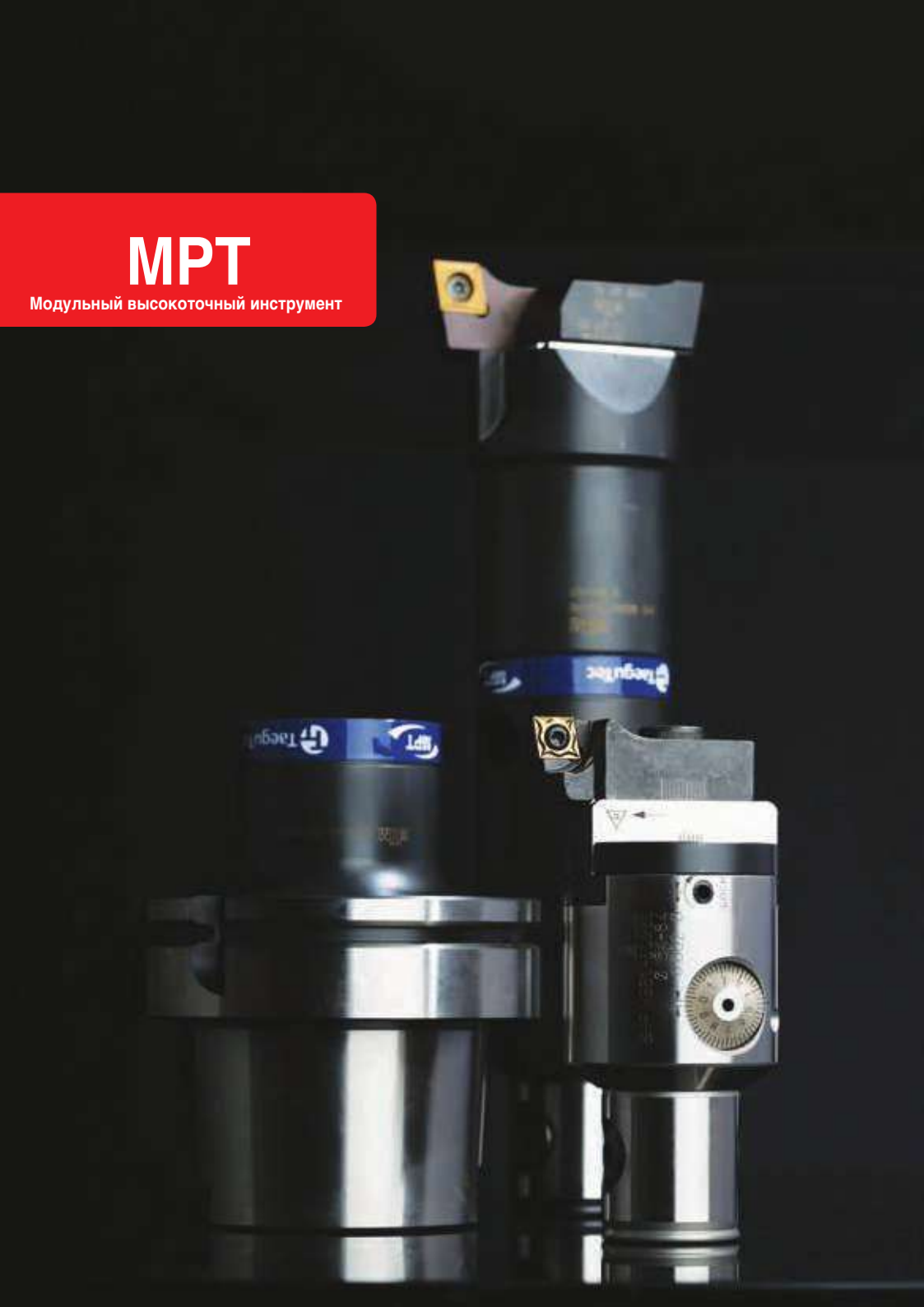
■ Особенности
- Обеспечивает высокоточное сверление с допуском 0.01мм, что является окончательной операцией обработки отверстий на токарных станках с ЧПУ
- Увеличивает стойкость инструментов в десятикратном размере, особенно при использовании инструментов из быстрорежущей стали, монолитных и напайных сверл, метчиков и разверток
- Позволяет увеличить скорость резания и подачу до 300%
- Подача СОЖ через центр устройства и отверстие для СОЖ в инструменте



INDUSTRY4.0

MPT

Модульный высокоточный инструмент



MPT

Модульный высокоточный инструмент

содержание

Руководство по подбору инструмента	H4
Оправки базовые	H6
Удлинители и переходники	H19
Державки	H22
Черновые расточные головки	H30
Комбинированные расточные головки	H36

Система обозначений

➤ Режущие пластины

➤ Страница запчастей

➤ Державки

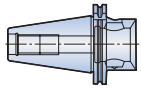
➤ Направляющие

➤ Страница режимов резания

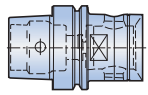
Чистовые расточные головки	H38
Пластины для растачивания	H61
Наборы расточных головок	H65
Запчасти	H71
Рекомендуемые режимы резания	H84
Техническое руководство	H92

Оправки базовые

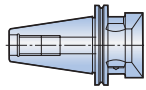
SKA/SKB
H6-H7



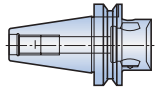
HSK
H9-H10



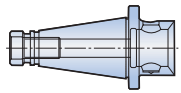
CATM
H8



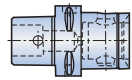
BT/BTB
H12



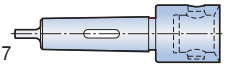
ISOM/ISO
H13



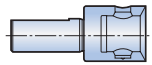
C MB
H11



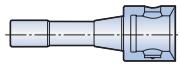
MTT
H17



ST
H14-H15



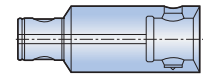
R8
H17



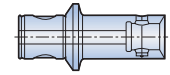
DIN2079
H18

Удлинители и переходники

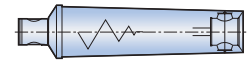
EX H19



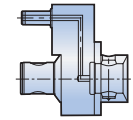
RE H20



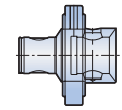
RE AVI H21



CHS H21



CHR H21

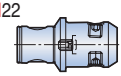


Руководство по подбору инструмента

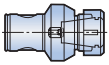
Система MPT

Державки

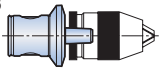
EMH H22



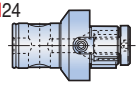
CC H23



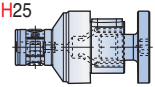
DC H23



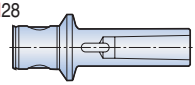
SMH H24



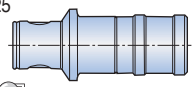
STUB H25



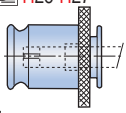
AMT H28



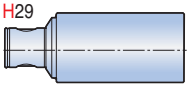
TP H25



TCS/TCC H26-H27



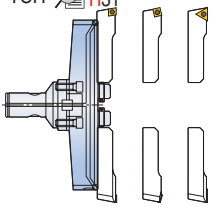
BLANK H29



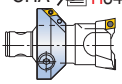
Черновые расточные головки

BHR H30

TCH H31

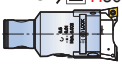


CHA H34



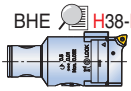
Комбинированные расточные головки

BHC H36

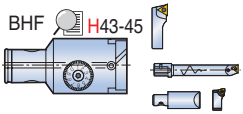


Чистовые расточные головки

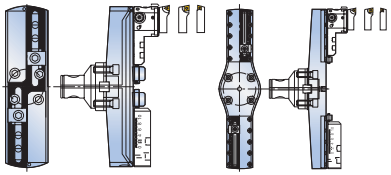
BHE H38-H39



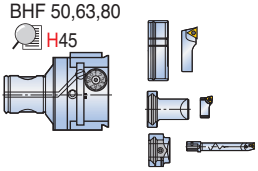
BHF H43-45



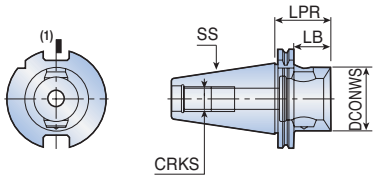
TCH H57



BHF 50,63,80 H45

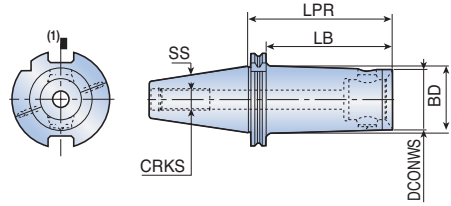


Оправка базовая с соединением MB



DIN 69871- AD / ISO 7388/1 MB

Рис.1



DIN 69871 ADB MB

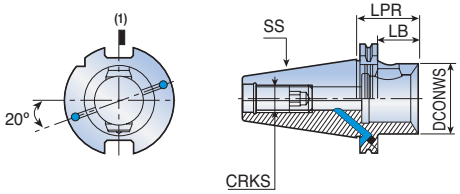
Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					CRKS	Kg	Рис.
	SS	DCONWS	LPR	LB	BD			
SKA 30-MB32	30	MB32	30	10.5	-	M12	0.6	1
30-MB50	30	MB50	60	41	-	M12	0.7	1
40-MB40	40	MB40	45	26	-	M16	0.9	1
40-MB50	40	MB50	48	29	-	M16	1.2	1
40-MB63	40	MB63	80	61	-	M16	1.6	1
45-MB50	45	MB50	48	29	-	M20	1.9	1
45-MB63	45	MB63	60	41	-	M20	0.2	1
45-MB80	45	MB80	66	47	-	M20	2.3	1
50-MB50	50	MB50	48	29	-	M24	2.8	1
50-MB63	50	MB63	56	37	-	M24	3.0	1
50-MB80	50	MB80	62	43	-	M24	3.6	1
40 MB40x120 A/B	40	MB40	120	101	44.50	M16	1.7	2
40 MB50x120 A/B	40	MB50	120	101	-	M16	2.8	2
50 MB50x120 A/B	50	MB50	120	101	60.00	M24	4.0	2
50 MB63x150 A/B	50	MB63	150	131	70.00	M24	2.8	2
50 MB80x180 A/B	50	MB80	180	161	-	M24	7.9	2
50 MB110x150	50	MB110	150	131	-	M24	8.2	2
60 MB80x65	60	MB80	65	46	-	M30	10.7	2
60 MB110x100	60	MB110	100	81	-	M30	10.5	2
60 MB110x200	60	MB110	200	181	-	M30	18.0	2

• (1)Положение режущей кромки

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Оправка базовая с соединением MB

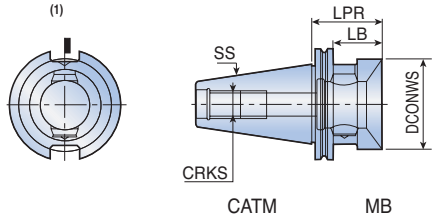


DIN 69871-FORM B MB

Обозначение		Размеры (мм)				CRKS	Kg
		SS	DCONWS	LPR	LB		
SKB	**40-MB50**	40	MB50	48	29	M16	0.9
	40-MB63	40	MB63	80	61	M16	1.5
	45-MB50	45	MB50	48	29	M20	1.7
	45-MB63	45	MB63	60	41	M20	1.9
	50-MB50	50	MB50	48	29	M24	2.7
	50-MB63	50	MB63	56	37	M24	2.8
	50-MB80	50	MB80	62	43	M24	3.4

• (1)Положение режущей кромки

Оправка базовая с соединением MB

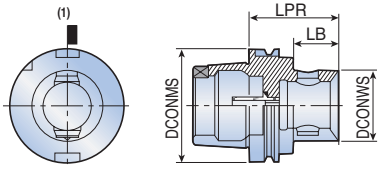


Обозначение	Размеры (мм)				CRKS	Kg
	SS	DCONWS	LPR	LB		
CATM 40-MB50	40	MB50	66	47	M16	1.1
40-MB63	40	MB63	100	81	M16	1.9
45-MB50	45	MB50	48	29	M20	1.7
45-MB63	45	MB63	75	56	M20	2.1
45-MB80	45	MB80	80	61	M20	2.7
50-MB50	50	MB50	48	29	M24	2.9
50-MB63	50	MB63	56	37	M24	2.9
50-MB80	50	MB80	62	43	M24	3.2

• (1)Положение режущей кромки

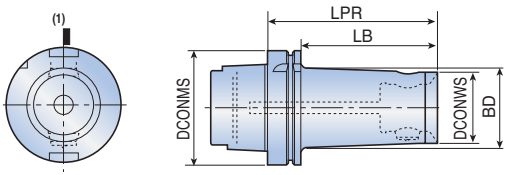
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Оправка базовая HSK с соединением MB



HSK DIN 69893 MB

Рис.1



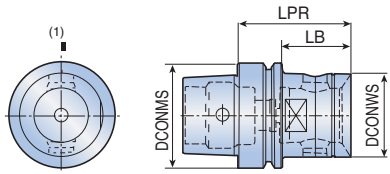
HSK DIN 69893-A MB

Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Kg	Рис.
	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	BD		
HSK A 50-MB50	50	MB50	66	40	-	0.6	1
63-MB40	63	MB40	60	34	-	1.0	1
63-MB40x120	63	MB40	120	94	46	1.6	2
63-MB50	63	MB50	66	40	-	0.9	1
63-MB50x120	63	MB50	120	94	-	1.1	2
63-MB63	63	MB63	75	49	-	1.1	1
80-MB50	80	MB50	70	44	-	1.5	1
80-MB63	80	MB63	80	54	-	1.8	1
80-MB80	80	MB80	86	60	-	2.1	1
100-MB50	100	MB50	72	43	-	2.0	1
100-MB50x120	100	MB50	120	91	60	4.9	2
100-MB63	100	MB63	82	53	-	2.7	1
100-MB63x150	100	MB63	150	121	70	4.7	2
100-MB80	100	MB80	88	59	-	3.0	1
100-MB80x180	100	MB80	180	151	-	7.3	2

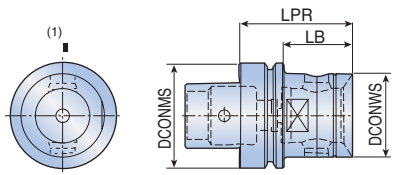
• (1)Положение режущей кромки

Оправка базовая HSK с соединением MB



HSK DIN 69893-E MB

Рис.1



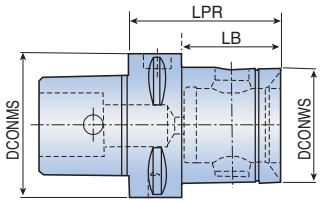
HSK DIN 69893-F MB

Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)				Kg	Рис.
	DCONMS	DCONWS	LPR	LB		
HSK E 40 MB32	40	MB32	42	22	0.3	1
50 MB50	50	MB50	66	-	0.7	1
HSK F 63 MB50	63	MB50	65	39	1.0	2

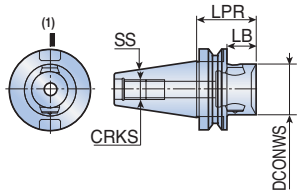
• (1)Положение режущей кромки

Оправка базовая с соединением MB и с C-переходником



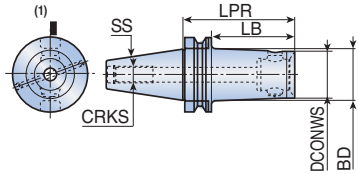
Обозначение	Размеры (мм)				Kg
	DCONMS	DCONWS	LPR	LB	
C6 MB50x67	63	MB50	67	45	1.1
MB63x77	63	MB63	77	-	1.8
C8 MB63x70	80	MB63	70	39	2.3

Оправка базовая BT с соединением MB



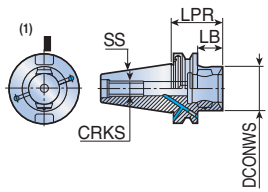
BT MAS-403 AD MB

Рис.1



BT MAS 403 форма ADB MB

Рис.2



BT MAS 403 форма B MB

Рис.3

Обозначение		Размеры (мм)					CRKS	Kg	Рис.
		SS	DCONWS	LPR	LB	BD			
BT	**30-MB32**	30	MB32	32	10.6	-	M12	0.5	1
	30-MB50	30	MB50	60	38.6	-	M12	0.7	1
	35-MB50	35	MB50	60	36	-	M12	0.8	1
	40-MB40	40	MB40	45	18	-	M16	0.6	1
	40-MB50	40	MB50	48	21	-	M16	0.9	1
	40-MB63	40	MB63	66	39	-	M16	1.2	1
	45-MB50	45	MB50	62	29	-	M20	1.7	1
	45-MB63	45	MB63	70	37	-	M20	2.3	1
	45-MB80	45	MB80	70	37	-	M20	2.7	1
	50-MB50	50	MB50	66	28	-	M24	3.5	1
	50-MB63	50	MB63	75	37	-	M24	3.7	1
	50-MB80	50	MB80	75	37	-	M24	4.0	1
	40-MB40x120 A/B	40	MB40	120	93	44.5	M16	0.9	2
	40-MB50x120 A/B	40	MB50	120	93	-	M16	1.9	2
	50-MB50x120 A/B	50	MB50	120	82	60	M24	4.2	2
	50-MB63x150 A/B	50	MB63	150	112	70	M24	5.8	2
	50-MB80x180 A/B	50	MB80	180	142	-	M24	7.5	2
	50-MB110x140	50	MB110	140	102	-	M24	6.8	2
	60-MB110x110	60	MB110	110	63	-	M30	11.5	2
	60-MB110x200	60	MB110	200	152	-	M30	18.1	2
BTB	**40-MB50**	40	MB50	48	21	-	M16	0.9	3
	40-MB63	40	MB63	66	39	-	M16	1.2	3
	50-MB50x66	50	MB50	66	28	-	M24	3.5	3
	50-MB63x75	50	MB63	75	37	-	M24	3.7	3
	50-MB80	50	MB80	75	37	-	M24	4.0	3

• (1)Положение режущей кромки

Оправка базовая с соединением MB

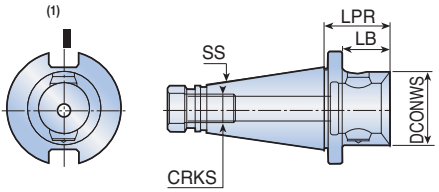


Рис.1

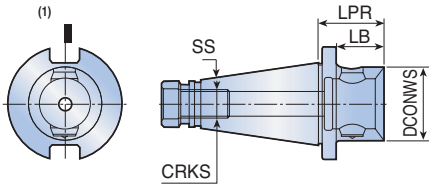


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)				CRKS	Kg	Рис.
		SS	DCONWS	LPR	LB			
ISOM	**30-MB50**	30	MB50	58	-	M12	0.6	1
	40-MB50	40	MB50	48	36	M16	0.9	1
	40-MB63	40	MB63	60	-	M16	1.2	1
	45-MB50	45	MB50	48	33	M20	1.6	1
	45-MB63	45	MB63	60	45	M20	1.9	1
	45-MB80	45	MB80	66	-	M20	2.2	1
	50-MB50	50	MB50	48	33	M24	2.6	1
	50-MB63	50	MB63	56	41	M24	2.7	1
	50-MB80	50	MB80	60	45	M24	3.2	1
ISO	**40-MB50**	40	MB50	48	36	UNC 5/8”-11	0.9	2
	40-MB63	40	MB63	60	-	UNC 5/8”-11	1.2	2
	50-MB50	50	MB50	48	33	UNC 1”-8	2.6	2
	50-MB63	50	MB63	56	41	UNC 1”-8	2.7	2
	50-MB80	50	MB80	60	45	UNC 1”-8	3.2	2

• (1)Положение режущей кромки

Цилиндрические хвостовики с соединением MB

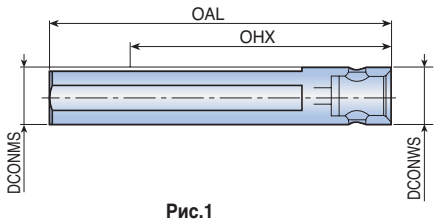


Рис.1

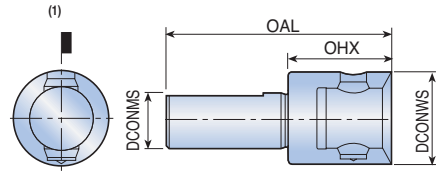
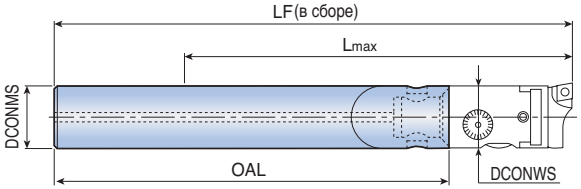


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)				Kg	Рис.
	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX		
ST 16-MB16	16	MB16	100	66	0.2	1
20-MB20	20	MB20	125	85	0.3	1
25-MB32	25	MB32	100	35	0.7	2
32-MB50	32	MB50	140	60	1.0	2

• (1)Положение режущей кромки

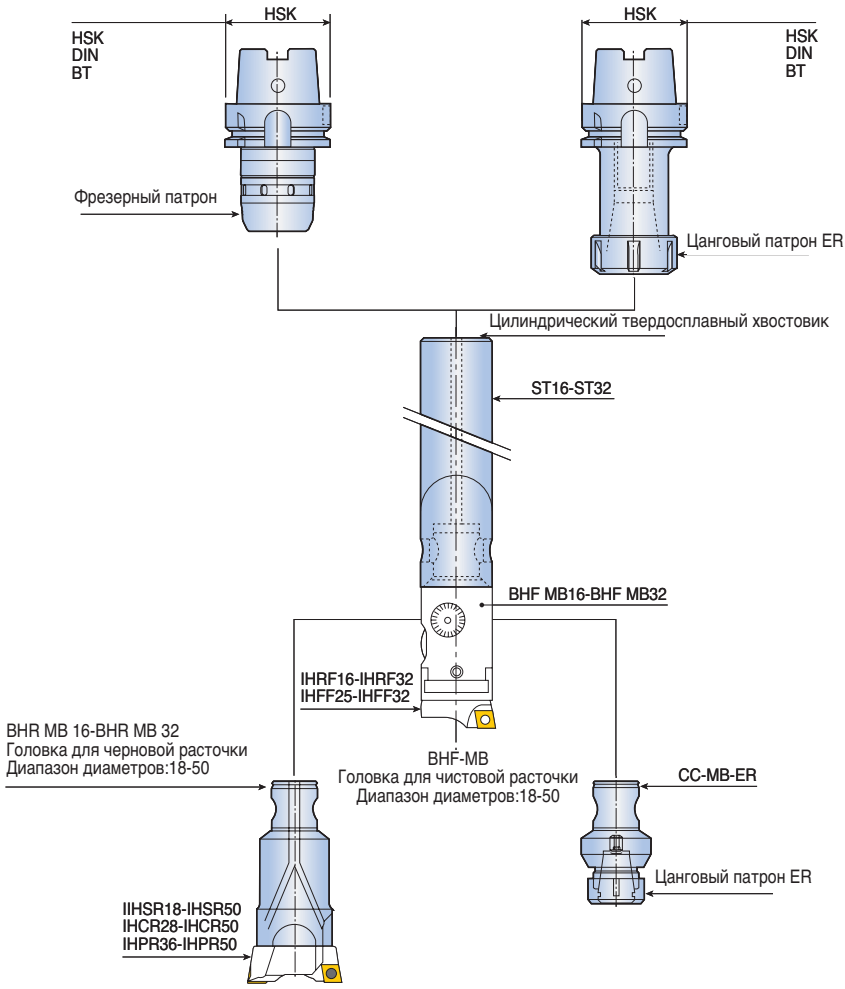
Цилиндрические твердосплавные хвостовики с соединением MB



Обозначение		Размеры (мм)					Kg
		DCONMS	DCONWS	OAL	LF	Lmax	
ST16	**MB16x110E**	16	MB16	110	144	100	0.3
	MB16x140E	16	MB16	140	174	125	0.4
	MB16x170E	16	MB16	170	204	160	0.5
ST20	**MB20x135E**	20	MB20	135	175	125	0.6
	MB20x170E	20	MB20	170	210	160	0.8
	MB20x210E	20	MB20	210	250	200	0.9
ST25	**MB25x160E**	25	MB25	160	210	160	1.0
	MB25x205E	25	MB25	205	255	200	1.3
	MB25x255E	25	MB25	255	305	250	1.6
ST32	**MB32x195E**	32	MB32	195	258	200	2.1
	MB32x250E	32	MB32	250	313	250	2.8
	MB32x315E	32	MB32	315	378	320	3.5

Варианты сборки цилиндрического твердосплавного хвостовика ST-MB с MB соединением

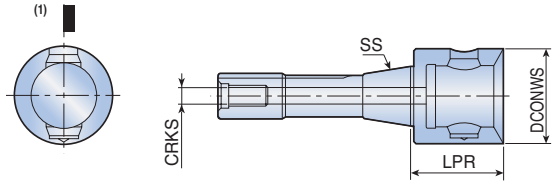
ST16-ST32 MB16-MB32
Диапазон диаметров: 18-50 мм



R8 MB50

Оправки базовые

Оправка Бриджпорт с соединением MB



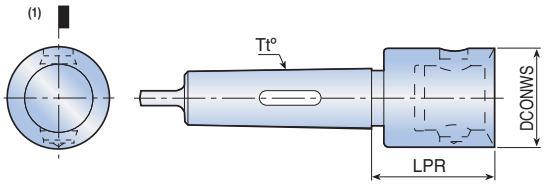
Обозначение	Размеры (мм)			CRKS	Kg
	SS	DCONWS	LPR		
R8 MB50	R8	MB50	50	UNF 7/16-20	0.8

• (1)Положение режущей кромки

MTT 5-MB63

Оправки базовые

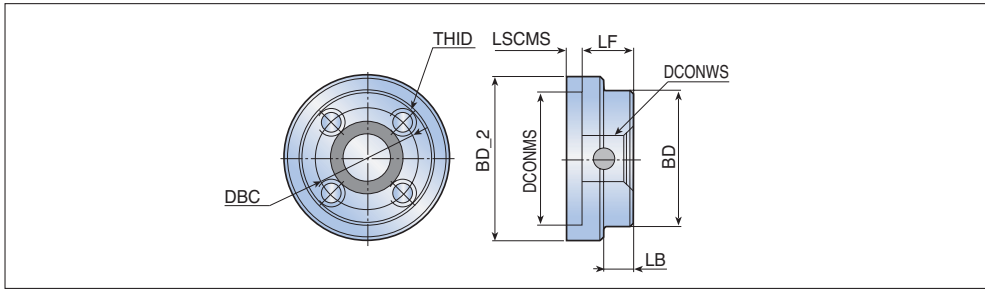
Оправка Морзе с соединением MB



Обозначение	Размеры (мм)			Kg
	Tt°	DCONWS	LPR	
MTT 5- MB63	MT5	MB63	65	2.1

• (1)Положение режущей кромки

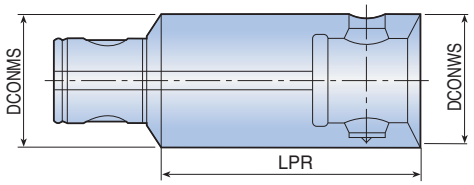
Переходные втулки



Обозначение		Размеры (мм)									Kg
		DCONWS	LF	LSCMS	LB	BD	BD_2	DCONMS	DBC	THID	
DIN 2079	**MB50 40**	MB50	35	10	21	90	110	88.89	66.7	M12	1.8
	MB63 40	MB63	45	10	31	90	110	88.89	66.7	M12	2.0
	MB63 50	MB63	45	12	31	135	150	128.57	101.6	M16	5.4
	MB80 50	MB80	45	12	31	135	150	128.57	101.6	M16	5.3

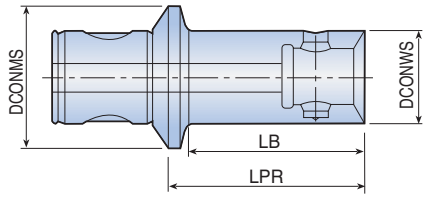
- Стандартные переходные втулки легко монтируются на шпиндели станков с ЧПУ с соединением по DIN 2079. Такие переходные втулки позволяют использовать компоненты MPT с соединением MB, применяя любые стандартные переходники с четырьмя винтами. Крепится прямо на шпиндель станка.

Удлинители для соединения MB



Обозначение	Размеры (мм)			Kg
	DCONMS	DCONWS	LPR	
EX 14x25-MB14	MB14	MB14	25	0.2
16x25-MB16	MB16	MB16	25	0.4
20x32-MB20	MB20	MB20	32	0.7
25x25-MB25	MB25	MB25	25	0.9
25x40-MB25	MB25	MB25	40	0.2
32x32-MB32	MB32	MB32	32	0.2
32x50-MB32	MB32	MB32	50	0.3
40x40-MB40	MB40	MB40	40	0.4
40x63-MB40	MB40	MB40	63	0.6
50x50-MB50	MB50	MB50	50	0.7
50x80-MB50	MB50	MB50	80	1.1
50x100-MB50	MB50	MB50	100	1.5
63x63-MB63	MB63	MB63	63	1.4
63x100-MB63	MB63	MB63	100	2.2
63x125-MB63	MB63	MB63	125	2.9
80x80-MB80	MB80	MB80	80	3.0
80x125-MB80	MB80	MB80	125	4.6
80x160-MB80	MB80	MB80	160	6.1
110x140-MB110	MB110	MB110	140	0.0
110x200-MB110	MB110	MB110	200	0.0

Переходники для соединения MB



Обозначение		Размеры (мм)				Kg
		DCONMS	DCONWS	LPR	LB	
RE	MB16-MB14x24	MB16	MB14	24	19.5	0.3
	MB20-MB14x19	MB20	MB14	19	13.5	0.4
	MB20-MB16x20	MB20	MB16	20	16	0.5
	MB25-MB14x19	MB25	MB14	19	13.5	0.6
	MB25-MB16x20	MB25	MB16	20	15	0.8
	MB25-MB20x25	MB25	MB20	25	20	0.9
	MB32-MB14x25	MB32	MB14	25	17	1.0
	MB32-MB16x24	MB32	MB16	24	18	1.3
	MB32-MB20x25	MB32	MB20	25	20	1.6
	MB32-MB25x28	MB32	MB25	28	23	2.1
	MB40-MB14x23	MB40	MB14	23	16	2.8
	MB40-MB16x24	MB40	MB16	24	17	3.5
	MB40-MB20x26	MB40	MB20	26	20	0.4
	MB40-MB25x28	MB40	MB25	28	22	0.5
	MB40-MB32x32	MB40	MB32	32	27	0.6
	MB50-MB14x23	MB50	MB14	23	14.5	0.8
	MB50-MB14x39	MB50	MB14	39	30.5	0.9
	MB50-MB16x24	MB50	MB16	24	15	1.0
	MB50-MB16x40	MB50	MB16	40	31	1.3
	MB50-MB16x74	MB50	MB16	74	65	1.6
	MB50-MB20x26	MB50	MB20	26	18	3.5
	MB50-MB20x70	MB50	MB20	70	62	0.4
	MB50-MB20x93	MB50	MB20	93	85	0.5
	MB50-MB25x28	MB50	MB25	28	21	0.6
	MB50-MB25x87	MB50	MB25	87	80	0.8
	MB50-MB25x117	MB50	MB25	117	110	3.5
	MB50-MB32x32	MB50	MB32	32	25	0.4
	MB50-MB32x87	MB50	MB32	87	80	0.5
	MB50-MB32x144	MB50	MB32	144	137	0.6
	MB50-MB40x36	MB50	MB40	36	30	0.8
	MB50-MB40x87	MB50	MB40	87	80	0.9
	MB50-MB40x176	MB50	MB40	176	170	1.0
	MB63-MB50x40	MB63	MB50	40	34	1.3
	MB80-MB50x45	MB80	MB50	45	36	1.6
	MB80-MB63x60	MB80	MB63	60	52	1.6
	MB110-MB80x70	MB110	MB80	70	52	6.0

RE MB-AVI

Удлинители и переходники

Переходные удлинители с гашением вибрации

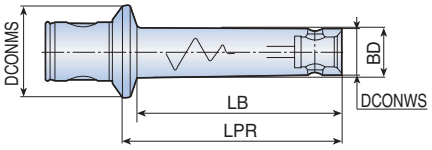


Рис.1

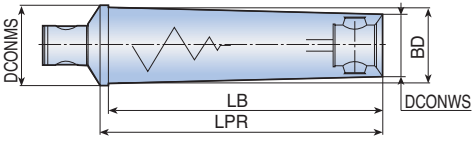


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Kg	Рис.
	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB		
RE MB50-MB16x74-AVI	MB50	MB16	17.5	74	65	0.4	1
MB50-MB20x93-AVI	MB50	MB20	21.5	93	85	0.5	1
MB50-MB25x117-AVI	MB50	MB25	27	117	110	0.8	1
MB50-MB32x144-AVI	MB50	MB32	35	144	138	1.4	1
MB50-MB40x176-AVI	MB50	MB40	47	176	170	2.5	1
MB63-MB50x220-AVI	MB63	MB50	60	220	214	5.6	1
MB80-MB63x280-AVI	MB80	MB63	77	280	272	10.6	2

CHS MB-R/CHR MB

Удлинители и переходники

Переходник с подачей СОЖ для соединения MB

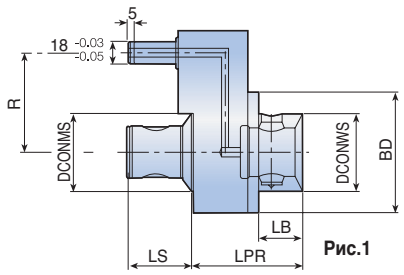


Рис.1

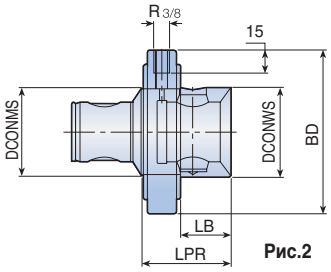


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)									Kg	Рис.
	DCONMS	DCONWS	R	BD	LPR	LB	LS	RPM Max	Bar		
CHS MB50-R65	MB50	MB50	65	80	72	28.5	43	7000	10	1.9	1
MB50-R80	MB50	MB50	80	80	72	28.5	43	7000	10	2.5	1
MB63-R80	MB63	MB63	80	100	88	37.0	51	5600	10	5.0	1
CHR MB63	MB63	MB63	-	115	63	35	-	3500	10	5.0	2

- Важно: Включите подачу СОЖ до начала вращения шпинделя, чтобы избежать повреждения уплотнительных колец.
- Применяется с Stop блоком (в комплект не входит)

Патрон Weldon с соединением MB

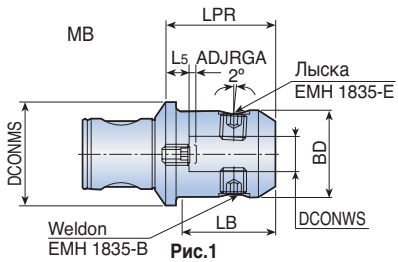


Рис.1

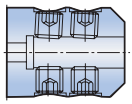


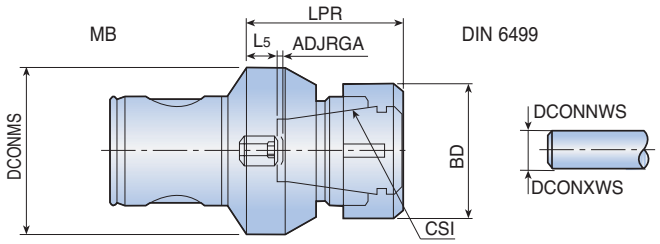
Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)							Kg	Рис.
		DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LB	L5	ADJRGA		
EMH	MB50-8	MB50	8	28	44	33	7	2	0.5	1
	MB50-10	MB50	10	35	52	42	11	3	0.7	1
	MB50-12	MB50	12	42	57	48	11	3	0.8	1
	MB50-14	MB50	14	42	57	48	11	3	0.8	1
	MB50-16	MB50	16	48	67	61	17	4	1.1	1
	MB50-20	MB50	20	51	67	-	16	4	1.2	1
	MB63-16	MB63	16	48	64	53	14	4	1.4	1
	MB63-20	MB63	20	52	66	56	14	4	1.5	1
	MB63-25	MB63	25	64	74	-	16	4	2.1	2
	MB63-32	MB63	32	72	76	-	14	4	2.5	2
	MB80-40	MB80	40	80	83	-	12	4	3.2	2

Запчасти
H71-H83

CC MB-ER

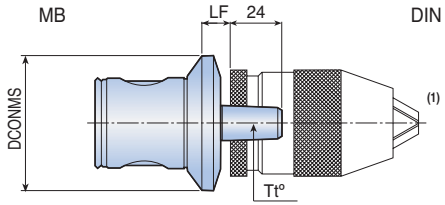
Патрон цанговый ER с соединением MB



Обозначение		Размеры (мм)							Kg
		DCONMS	CSI	DCONNWS	DCONXWS	BD	LPR	ADJRGA	
CC	**MB16 ER11M**	MB16	ER11	0.5	7.0	16	25	2.5	0.03
	MB20 ER16M	MB20	ER16	0.5	10.0	22	32	1.0	0.06
	MB25 ER20M	MB25	ER20	1.0	13.0	28	40	2.5	0.15
	MB32 ER25M	MB32	ER25	1.0	16.0	35	42	1.5	0.25
	MB40 ER25	MB40	ER25	1.0	16.0	42	45	5.0	0.25
	MB50 ER25	MB50	ER25	1.0	16.0	42	48	7.0	0.70
	MB50 ER32	MB50	ER32	2.0	20.0	50	59	7.0	1.00
	MB63 ER32	MB63	ER32	2.0	20.0	50	59	12	1.30
	MB63 ER40	MB63	ER40	3.0	26.0	63	64	12	1.50

DC MB

Сверлильные патроны с соединением MB



Обозначение		Размеры (мм)			Kg
		DCONMS	Tt°	LF	
DC	**MB50 B16**	MB50	B16	10.0	0.4
	MB63 B16	MB63	B16	13.5	0.8

Запчасти
H71-H83

• (1)Без сверлильного патрона

TaeguTec
Member IMC Group

Патрон для насадных фрез с соединением MB

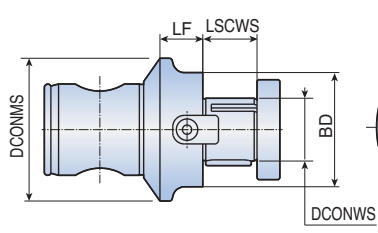
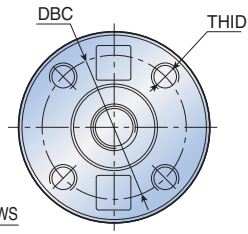


Рис.1



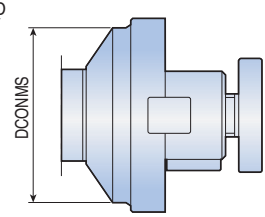


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)								Kg
		DCONMS	DCONWS	BD	DBC	THID	LF	LSCWS	Рис.	
SMH	MB40-16	40	16	32	-	-	15	17	1	0.32
	MB40-22	40	22	40	-	-	13	19	1	0.38
	MB50-16	50	16	32	-	-	15	17	1	0.48
	MB50-22	50	22	40	-	-	15	19	1	0.55
	MB50-27	50	27	50	-	-	15	21	1	0.66
	MB50-32	50	32	60	-	-	15	24	1	0.79
	MB63-22	63	22	60	-	-	15	19	1	1.01
	MB63-27	63	27	60	-	-	15	21	1	1.09
	MB63-32	63	32	70	-	-	15	24	1	1.24
	MB80-32	80	32	88	-	-	24	24	1	2.09
	MB80-40	80	40	88	66.7	M12	24	27	2	2.25
	MB80-50	80	50	90	-	-	24	30	2	2.58
	MB80-60(1)	80	60	128.5	101.6	M16	31.5	40	2	4.19
	MB110-60(1)	110	60	128.5	101.6	M16	36	40	2	7.64

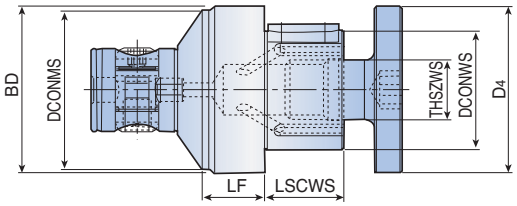
Запчасти
H71-H83

• (1)Стопорный винт не входит в комплект

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

STUB MB80-60

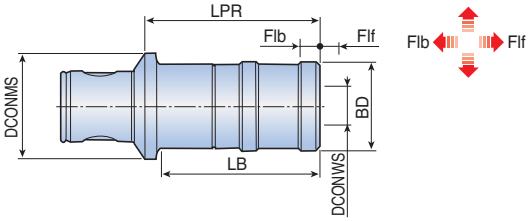
Патрон STUB 60 с соединением MB80



Обозначение	Размеры (мм)							Kg
	DCONMS	DCONWS	BD	D4	THSZWS	LF	LSCWS	
STUB MB80-60	MB80	60	84	84	M30	31.5	40	6.3

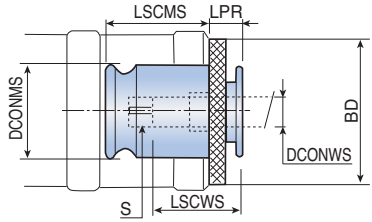
TP MB-M

Патроны для метчиков с модульной системой соединения MB



Обозначение	Размеры (мм)									Kg
	DCONMS	TAPmin	TAPmax	LB	LPR	BD	DCONWS	Flf	Flb	
TP MB50-M 3-12	MB50	M1	M14	60	72	36	19	7.5	7.5	0.8
MB50-M 8-20	MB50	M4.5	M20	-	106	53	31	12.5	12.5	1.6
MB63-M 3-12	MB63	M1	M14	58	70	36	19	7.5	7.5	1.2
MB63-M 8-20	MB63	M4.5	M20	93	104	53	31	12.5	12.5	1.9

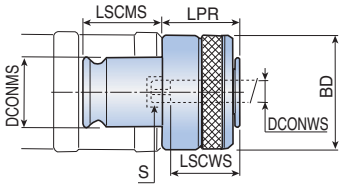
Быстросменные втулки для твердосплавных метчиков



Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONWS(1)	S(2)	S_1(3)	S_2(4)	BD	DCONMS	LSCWS	LPR	LSCMS
TCS #1 DIN 6-4.9	6.0	4.9	M4.5,M6	M8	30	19	17	7	21.5
#1 DIN 7-5.5	7.0	5.5	M7	M10	30	19	17	7	21.5
#1 DIN 8-6.2	8.0	6.2	M8	-	30	19	17	7	21.5
#1 DIN 9-7	9.0	7.0	-	M12	30	19	17	7	21.5
#1 DIN 10-8	10.0	8.0	M10	-	30	19	17	7	21.5
#1 DIN 11-9	11.0	9.0	M14	M14	30	19	17	7	21.5
#2 DIN 8x6.2	8.0	6.2	M8	-	48	31	30	11	35.0
#2 DIN 9x7	9.0	7.0	-	M12	48	31	30	17	35.0
#2 DIN 10x8	10.0	8.0	M10	-	48	31	30	17	35.0
#2 DIN 11x9	11.0	9.0	-	M14	48	31	30	17	35.0
#2 DIN 12x9	12.0	9.0	-	M16	48	31	30	17	35.0
#2 DIN 14x11	14.0	11.0	-	M18	48	31	30	17	35.0
#2 DIN 16x12	16.0	12.0	-	M20	48	31	30	17	35.0

• (1) Размер хвостовика (2) Размер квадрата (3) Хвостовик метчика согласно DIN371
(4) Хвостовик метчика согласно DIN376/374

Быстросменные втулки с предохранительной муфтой

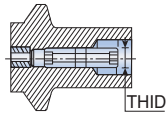


Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONWS(1)	S(2)	S1(3)	S2(4)	BD	DCONMS	LSCWS	LPR	LSCMS
TCC #1 DIN 2.8-2.1	2.8	2.1	M2,M2.5	M4	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 4-3	4.0	3.0	M3.5	-	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 4.5-3.4	4.5	3.4	M4	M6	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 6-4.9	6.0	4.9	M4.5,M6	M8	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 7-5.5	7.0	5.5	M7	M10	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 8-6.2	8.0	6.2	M8	-	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 9-7	9.0	7.0	-	M12	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 10-8	10.0	8.0	M10	-	32	19	17	25	21.5
#1 DIN 11-9	11.0	9.0	M10	M14	32	19	17	25	21.5
#2 DIN 6x4.9	6.0	4.9	M4.5,M6	M8	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 7x5.5	7.0	5.5	M7	M10	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 8x6.2	8.0	6.2	M8	-	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 9x7	9.0	7.0	M7	M12	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 10x8	10.0	8.0	M10	-	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 11x9	11.0	9.0	-	M14	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 12x9	12.0	9.0	-	M16	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 14x11	14.0	11.0	-	M18	50	31	30	34	35.0
#2 DIN 16x12	16.0	12.0	-	M20	50	31	30	34	35.0

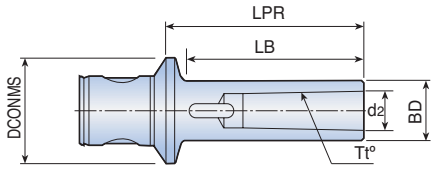
• (1) Размер хвостовика (2) Размер квадрата (3) Хвостовик метчика согласно DIN371
(4) Хвостовик метчика согласно DIN376/374

Хвостовики MB для конуса Морзе

DIN 228A



DIN 228 B

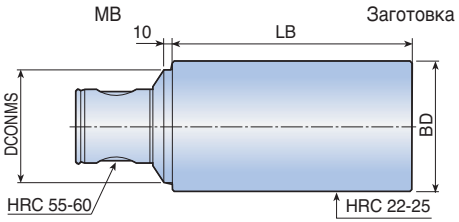


Обозначение		Размеры (мм)							Kg
		DCONMS	Tt°	d2	BD	THID	LPR	LB	
AMT	**MB50-MT1**	MB50	MT1	12.07	20	M6	80	68	0.6
	MB50-MT2	MB50	MT2	17.78	30	M10	100	86	0.7
	MB50-MT3	MB50	MT3	23.82	36	M12	120	110	1.0
	MB63-MT3	MB63	MT3	23.82	36	M12	120	108	1.3
	MB63-MT4	MB63	MT4	31.26	48	M16	150	133	2.0

Запчасти
H71-H83

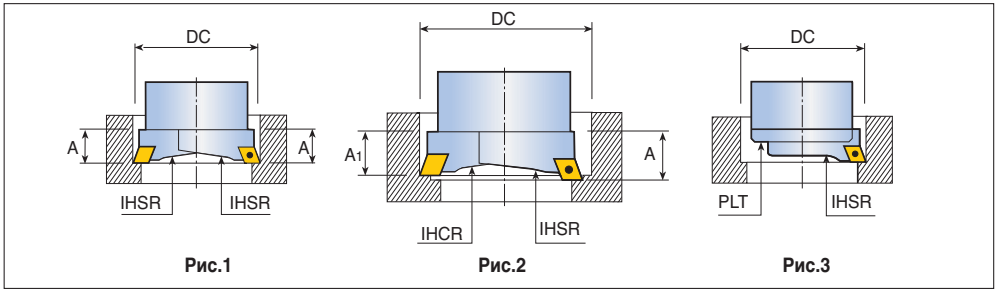
BLANK MB

Заготовка для соединения MB



Обозначение	Размеры (мм)			Kg
	DCONMS	BD	LB	
BLANK MB50-63x60	MB50	63	60	0.48
MB50-63x120	MB50	63	120	0.4
MB50-63x150	MB50	63	150	0.5
MB50-80x150	MB50	80	150	0.5
MB50-100x150	MB50	100	150	0.6
MB63-80x100	MB63	80	100	0.7
MB63-80x150	MB63	80	150	1.1
MB63-100x100	MB63	100	100	1.2
MB63-100x150	MB63	100	150	1.9
MB63-120x100	MB63	120	100	2.1
MB63-120x200	MB63	120	200	3.5
MB80-100x100	MB80	100	100	0.4
MB80-80x100	MB80	80	100	0.5
MB80-80x150	MB80	80	150	0.5
MB80-100x150	MB80	100	150	0.6
MB80-120x100	MB80	120	100	0.7
MB80-120x200	MB80	120	200	1.1
MB80-100x150	MB80	100	150	1.2
MB80-120x100	MB80	120	100	1.9
MB80-120x200	MB80	120	200	2.1
MB110-130x250	MB110	130	250	18.0

Черновые расточные головки

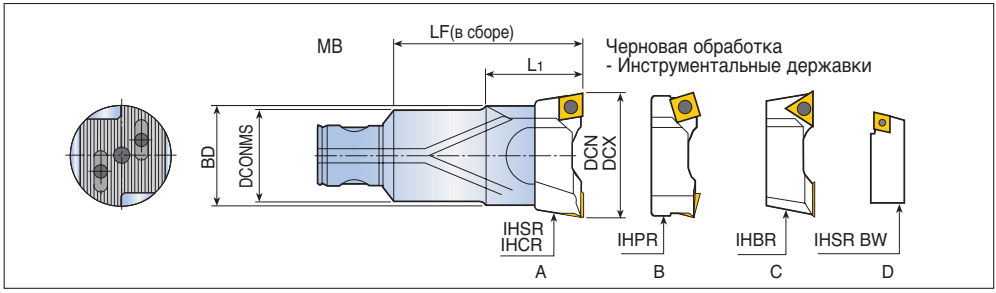


- При использовании системы MPT, настоятельно рекомендуется осуществлять установку режущих кромок в радиальном направлении на специальном оборудовании. Расточные головки с двумя державками под пластины предназначены для черновых операций с большим съемом припуском.
- Головки применяются для следующих вариантов расточки:

- Когда две державки режущих пластин находятся в одной плоскости, две режущие кромки размещаются на одинаковом диаметре для высокоскоростной черновой обработки (Рис.1)
- Когда державки IHCR и IHSR не находятся в одной плоскости, а режущие кромки размещены на разных диаметрах для большого съема материала (Рис.2)
- Расточные головки с одной державкой предназначены для черновых и чистовых операций с обычным съемом припуска. В такой ситуации настоятельно рекомендуется использовать рифленую защитную панель (PLT) (Рис.3)

BHR MB

Черновые расточные головки диапазоном 18-200 мм с соединением MB



Обозначение		Размеры (мм)						Державки пластин					Kg
		DCONMS	DCN	DCX	BD	LF	L1	Державки пластин	A	B	C	D	
BHR	MB16-16x34	MB16	18	22	16	34	-	IH...18-22	●			●	0.05
	MB20-20x40	MB20	22	28	20	40	-	IH...22-28	●			●	0.09
	MB25-25x50	MB25	28	38	25	50	-	IH...28-38	●			●	0.20
	MB32-32x63	MB32	36	50	32	63	-	IH...36-50	●	●		●	0.35
	MB40-40x80	MB40	50	68	40	80	-	IH...50-68	●	●		●	0.70
	MB50-50x100	MB50	68	90	55	100	50	IH...68-90	●	●		●	1.50
	MB50-63x80	MB50	90	120	72	80	60	IH...90-120	●	●	●	●	2.00
	MB63-63x125	MB63	90	120	72	125	63	IH...90-120	●	●	●	●	3.00
	MB80-80x140	MB80	120	200	95	140	75	IH...120-800	●	●	●	●	5.30

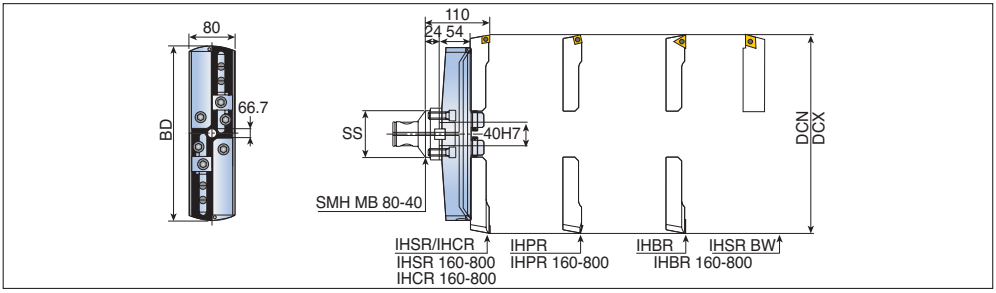
Запчасти H71-H83
H32,H35
Режимы резания H84-H91

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCH

Черновые расточные головки

Черновая обработка алюминиевый корпус, с диапазоном: 200-500мм с соединением MB

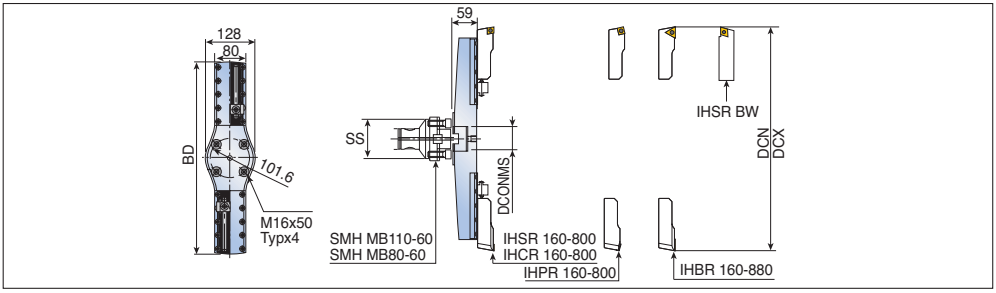


Обозначение	Размеры (мм)					Kg
	SS	DCN	DCX	BD	IH...160-800	
TCH 200	80	200	300	194	IHSR 160-800 IHCR 160-800 IHPR 160-800 IHBR 160-800	3.4
300	80	300	400	298		4.3
400	80	400	500	398		6.7

TCH A.L

Черновые расточные головки

Черновая обработка алюминиевый корпус, с диапазоном: 500-800мм с соединением MB



Обозначение	Размеры (мм)					Kg
	SS	DCN	DCX	BD	DCONMS	
TCH A.L 500	80,110	500	600	494	60	8.7
600	80,110	600	700	594	60	8.34
700	80,110	700	800	694	60	8.34

Запчасти H71-H83
H32,H35
Режимы резания H84-H91

- Алюминиевый корпус со стальными рифлеными посадочными местами

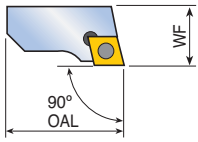


Рис.1

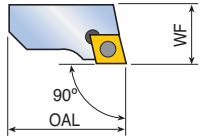


Рис.2

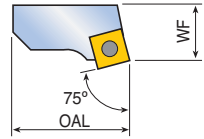


Рис.3

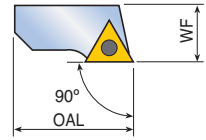
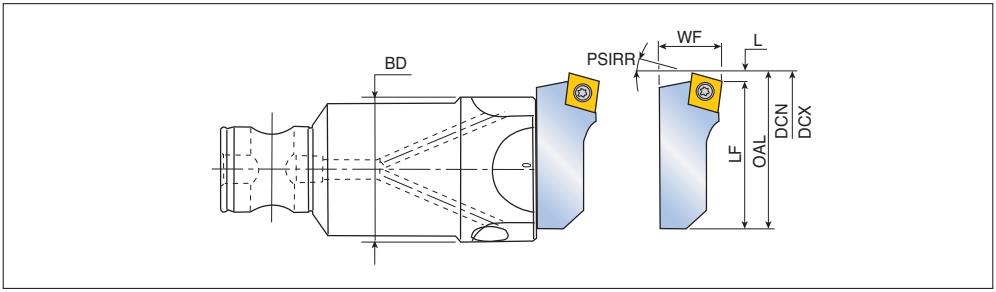


Рис.4

Обозначение	Размеры (мм)				Запчасти			Рис.
	DCN	DCX	WF	OAL	Пластины	Винт пластины	Ключ Торкс	
IHSR 18-22	18	22	8.0	15.0	CCMT 0602...	SR 14-548	T7/5	1
22-28	22	28	9.5	19.0	CCMT 0602...	SR 14-548	T7/5	1
28-38	28	38	12.5	23.0	CCMT 0602...	SR 14-548	T7/5	1
36-50	36	50	15.0	32.0	CCMT 0602...	SR 14-548	T7/5	1
50-68	50	68	19.0	40.0	CCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	1
50-68-12	50	68	19.0	40.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	1
68-90	68	90	22.0	54.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	1
90-120	90	120	27.0	70.5	CCMT 1204...	SR 16-212	T20/5	1
120-160	120	160	32.0	94.5	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	1
160-800	160	800	32.0	130.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	1
IHCR 28-38	28	38	12.3	23.0	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5	2
36-50	36	50	14.8	32.0	CCMT 0602...	SR 14-548	T7/5	2
36-50-09	36	50	14.8	32.0	CCMT 09T3..	TS 40097I	T15/5	2
50-68	50	68	18.7	40.0	CCMT 09T3..	TS 40097I	T15/5	2
50-68-12	50	68	18.7	40.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	2
68-90	68	90	21.7	54.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	2
90-120	90	120	26.7	70.5	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	2
120-160	120	160	31.7	94.5	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	2
160-800	160	800	31.7	130.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	2
IHPR 36-50	36	50	15	32.0	SCMT 09T3..	TS 40097I	T15/5	3
50-68	50	68	19	40.0	SCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	3
68-90	68	90	22	54.0	SCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	3
90-120	90	120	27	70.5	SCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	3
120-160	120	160	32	94.5	SCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	3
160-800	160	800	32	130.0	SCMT 1204..	SR 16-212	T20/5	3
IHBR 90-120	90	120	27	70.5	TCMT 2205..	SR 16-212	T20/5	4
120-160	120	160	32	94.5	TCMT 2205..	SR 16-212	T20/5	4
160-800	160	800	32	130.0	TCMT 2205..	SR 16-212	T20/5	4

H61-H64

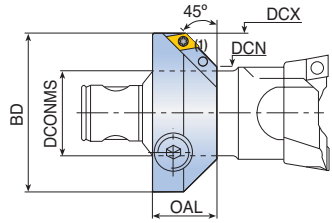
Державки для снятия фасок



Обозначение	Размеры (мм)								Запчасти		
	DCN	DCX	PSIRR	LF	OAL	WF	L	BD	Пластины	Винт пластины	Ключ Торкс
IHSR 26-38 CH15	26.0	38.0	15	21.4	23	13.5	1.6	25	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
26-38 CH30	26.0	38.0	30	20.0	23	13.5	3.0	25	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
26-38 CH45	26.0	38.0	45	18.7	23	13.5	4.3	25	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
34.5-49 CH15	34.5	49.0	15	29.4	31	16.0	1.6	32	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
34.5-49 CH30	34.5	49.0	30	28.0	31	16.0	3.0	32	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
34.5-49 CH45	34.5	49.0	45	26.7	31	16.0	4.3	32	CCMT 0602..	SR 14-548	T-7/5
46.5-66 CH15	46.5	66.0	15	36.6	39	20.0	2.4	40	CCMT 09T3..	SR 16-236	T-15/5
46.5-66 CH30	46.5	66.0	30	34.4	39	20.0	4.6	40	CCMT 09T3..	SR 16-236	T-15/5
46.5-66 CH45	46.5	66.0	45	32.5	39	20.0	6.5	40	CCMT 09T3..	SR 16-236	T-15/5
65-88 CH15	65.0	88.0	15	49.8	53	23.0	3.2	50	CCMT 1204..	SR 16-236	T-15/5
65-88 CH30	65.0	88.0	30	46.8	53	23.0	6.2	50	CCMT 1204..	SR 16-236	T-15/5
65-88 CH45	65.0	88.0	45	44.2	53	23.0	8.8	50	CCMT 1204..	SR 16-236	T-15/5

H61-H64

Державки для снятия фасок



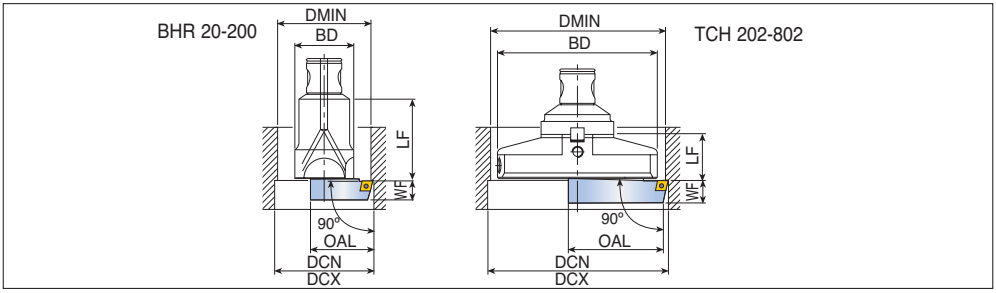
Обозначение	Размеры (мм)					Запчасти			Kg
	DCN	DCX	DCONMS	BD	OAL	Пластина	Винт пластины	Ключ Торкс	
CHA 16-45	18	28	16	28	13	DCMT 0702..	SR 14-548	T7/5	0.035
20-45	22	32	20	32	15	DCMT 0702..	SR 14-548	T7/5	0.045
25-45	28	43	25	43	18	DCMT 0702..	SR 14-548	T7/5	0.10
32-45	35	54	32	54	22	DCMT 0702..	SR 14-548	T7/5	0.20
40-45	46	72	40	72	30	DCMT 11T3..	SR 16-236P	T15/5	0.50
50-45	56	95	50	95	38	DCMT 11T3..	SR 16-236P	T15/5	1.10

H61-H64

- Чтобы минимизировать погрешность, используйте пластину радиусом 0,2 мм
- (1)В каждое из двух гнезд одновременно может быть установлена только одна пластина.

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Державка для обратного чернового растачивания BHR и TCH

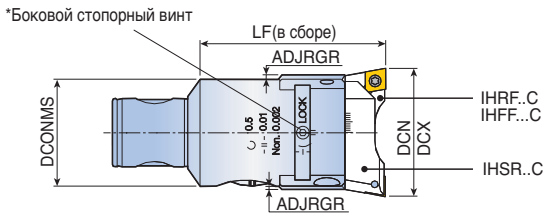


Обозначение	Размеры (мм)							Запчасти		
	SS	DCN	DCX	BD	LF	WF	OAL	Пластина	Винт пластины	Ключ Торкс
IHSR 20-24 BW	BHR MB16-16	20.0	24	16	27.5	8.0	16.0	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5
23.5-30 BW	BHR MB20-20	23.5	30	20	32.5	9.5	19.5	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5
29.5-40 BW	BHR MB25-20	29.5	40	25	39.0	12.0	24.0	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5
39-52 BW	BHR MB32-32	39	52	32	50.0	14.0	32.0	CCMT 09T3..	TS 40097I	T15/5
51-70 BW	BHR MB40-40	51	70	40	63.5	17.5	42.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
69-92 BW	BHR MB50-50	69	92	55	80.5	21.0	57.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
91-122 BW	BHR MB63-63	91	122	72	100.5	25.0	76.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
121-162 BW	BHR MB80-80	121	162	95	110.5	28.0	101.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
161-802 BW	BHR MB80-80	161	200	95	110.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH200	202	302	198	56.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH300	302	402	298	56.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH400	402	502	398	61.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH500	502	602	494	61.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH600	602	702	594	61.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5
	TCH700	702	802	694	61.5	28.0	122.0	CCMT 1204..	SR 16-212	T20/5

- D_1= Размер используемой расточной головки
- $d_{мин.}$= (минимальный диаметр расточки)= ($d_{dмакс.}$+D_1+1)/2

Комбинированные черновые и чистовые расточные головки

10μm
2μm



Обозначение		Размеры (мм)					IH	Kg
		DCONMS	DCN	DCX	LF	ADJRGR		
BHC	**MB25-25-57**	MB25	28	36	56.5	0.5	IH.. C	0.20
	MB32-32-71	MB32	36	46	71.0	0.5	IH.. C	0.35
	MB40-40-90	MB40	46	60	90.0	1.0	IH.. C	0.70
	MB50-50-87	MB50	60	75	87.0	1.0	IH.. C	1.50
	MB63-63-109	MB63	78	100	109.0	2.0	IH.. C	2.70
	MB80-80-130	MB80	95	120	130.0	2.0	IH.. C	4.80

- Черновая державка выше чистовой на 0,2 мм. Каждую державку можно настраивать независимо.
- Державка чистовой головки может радиально настраиваться в пределах пяти микрон.
- Радиус пластин для комбинированной черновой и чистовой обработки должен быть одинаковым.
- Прежде чем производить настройку, необходимо ослабить боковой стопорный винт.

Державки для комбинированных расточных головок BHC

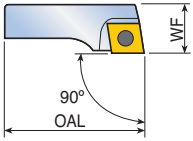


Рис.1

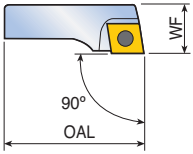


Рис.2

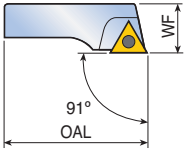


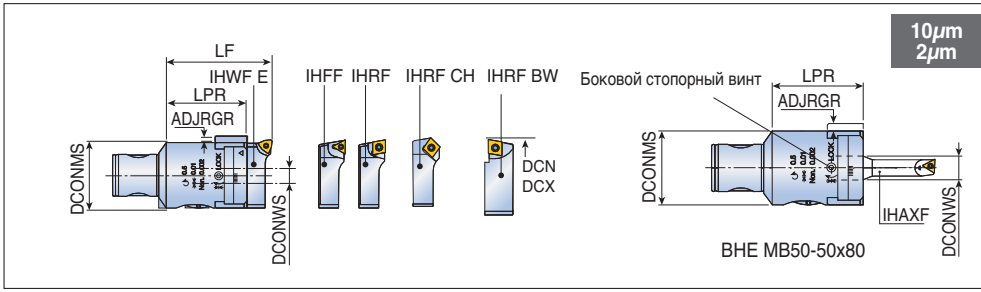
Рис.3

Обозначение		Размеры (мм)				Размеры (мм)			Рис.
		DCN	DCX	WF	OAL	Пластины	Винт пластины	Ключ Торкс	
IHRF	28-36 C(1)	28	36	9.8	24.0	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5	1
	36-46 C(1)	36	46	11.3	30.0	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5	1
	46-60 C(1)	46	60	13.8	40.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T15/5	1
	60-75 C(1)	60	75	18.8	54.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T15/5	1
	75-95 C(1)	75	95	24.3	68.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T15/5	1
	95-120 C(1)	95	120	29.3	87.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T15/5	1
IHSR	28-36 C(2)	28	36	10.0	24.0	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5	2
	36-46 C(2)	36	46	11.5	30.0	CCMT 0602..	SR 14-548	T7/5	2
	46-60 C(2)	46	60	14.0	40.0	CCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	2
	60-75 C(2)	60	75	19.0	54.0	CCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	2
	75-95 C(2)	75	95	24.5	68.0	CCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	2
	95-120 C(2)	95	120	29.5	87.0	CCMT 09T3...	TS 40097I	T15/5	2
IHFF	28-36 C(1)	28	36	9.8	24.0	TPGX 0902...	SO 25061I	T8/5	3
	36-46 C(1)	36	46	11.3	30.0	TPGX 0902...	SO 25061I	T8/5	3
	46-60 C(1)	46	60	13.8	40.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	3
	60-75 C(1)	60	75	18.8	54.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	3
	75-95 C(1)	75	95	24.3	68.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	3
	95-120 C(1)	95	120	29.3	87.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	3

H61-H64

• (1)Для чистовой обработки (2) Для черновой обработки

Головки с прямым диаметральным регулированием 10μm и с регулированием по нониусной шкале 2μm

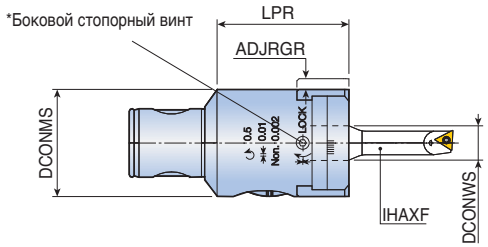


Обозначение	Размеры (мм)							Kg
	DCONMS	DCN	DCX	LF	LPR	ADJRGR	DCONWS	
BHE MB14-14-30	MB14	14.5	18	30.0	22.0	1.0	-	0.09
MB16-16-34	MB16	18	24	34.0	26.0	2.0	-	0.10
MB20-20-40	MB20	22	30	40.0	31.5	3.0	-	0.15
MB25-25-50	MB25	28	40	50.0	40.0	3.0	-	0.23
MB32-32-63	MB32	35	53	63.0	51.5	4.0	-	0.42
MB40-40-80	MB40	48	66	80.0	66.0	5.0	-	0.83
MB50-50-80	MB50	6.0	110	80.0	61.0	5.0	16.0	1.15
MB63-63-89	MB63	6.0	125	89.0	69.5	10.0	-	2.13
MB80-80-104	MB80	6.0	200	104.0	85.0	12.0	-	3.83

H54,H59-H60

Чистовые расточные головки для высокой скорости вращения

10μm
2μm



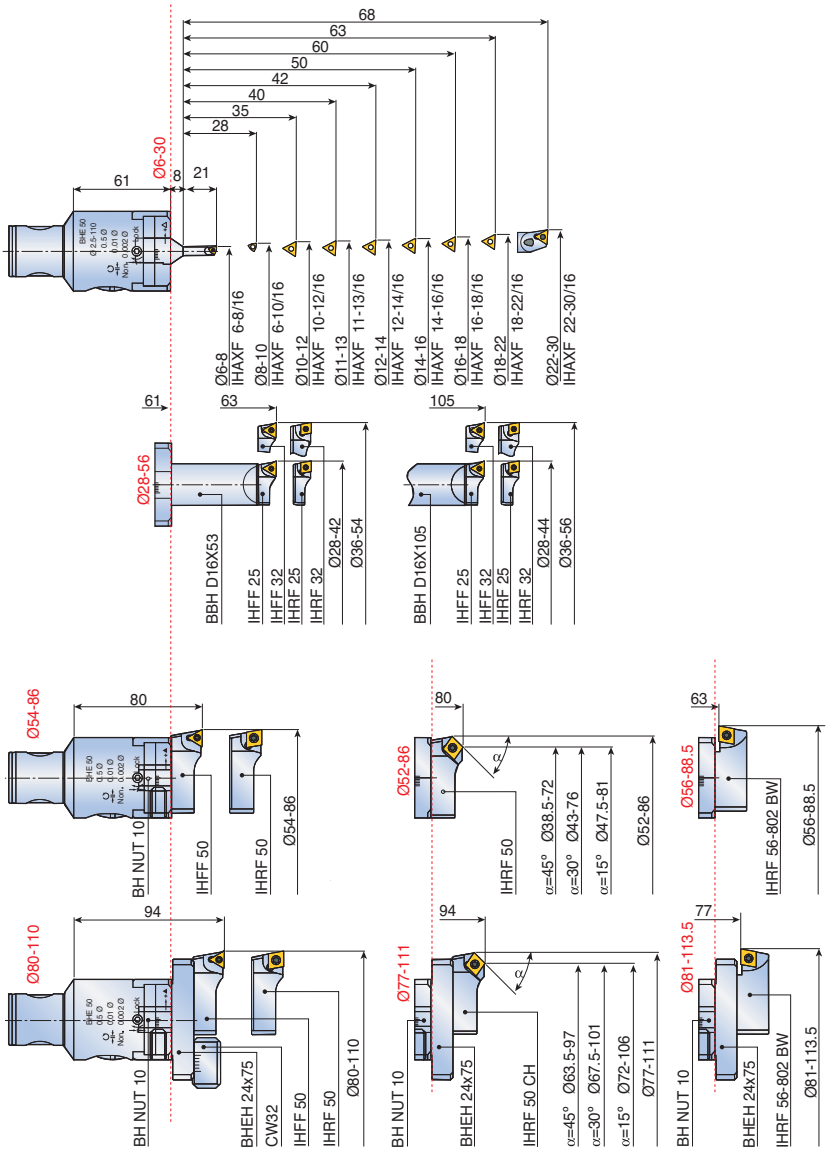
Обозначение		Размеры (мм)							Kg
		DCONMS	DCN	DCX	DCONWS	LPR	ADJRGR	RPMX	
BHE	**MB32-32-53H**	MB32	2.5	18	8	53	0.5	12,000	0.35
	MB50-50-60H	MB50	2.5	22	16	60	1.0	12,000	1.50

• Важно: Ослабить стопорный винт,* прежде чем приступать к настройке

Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 10µm и 2µm с регулированием по нониусной шкале

BHE MB50-50x80
ø6-113.5

10µm
2µm

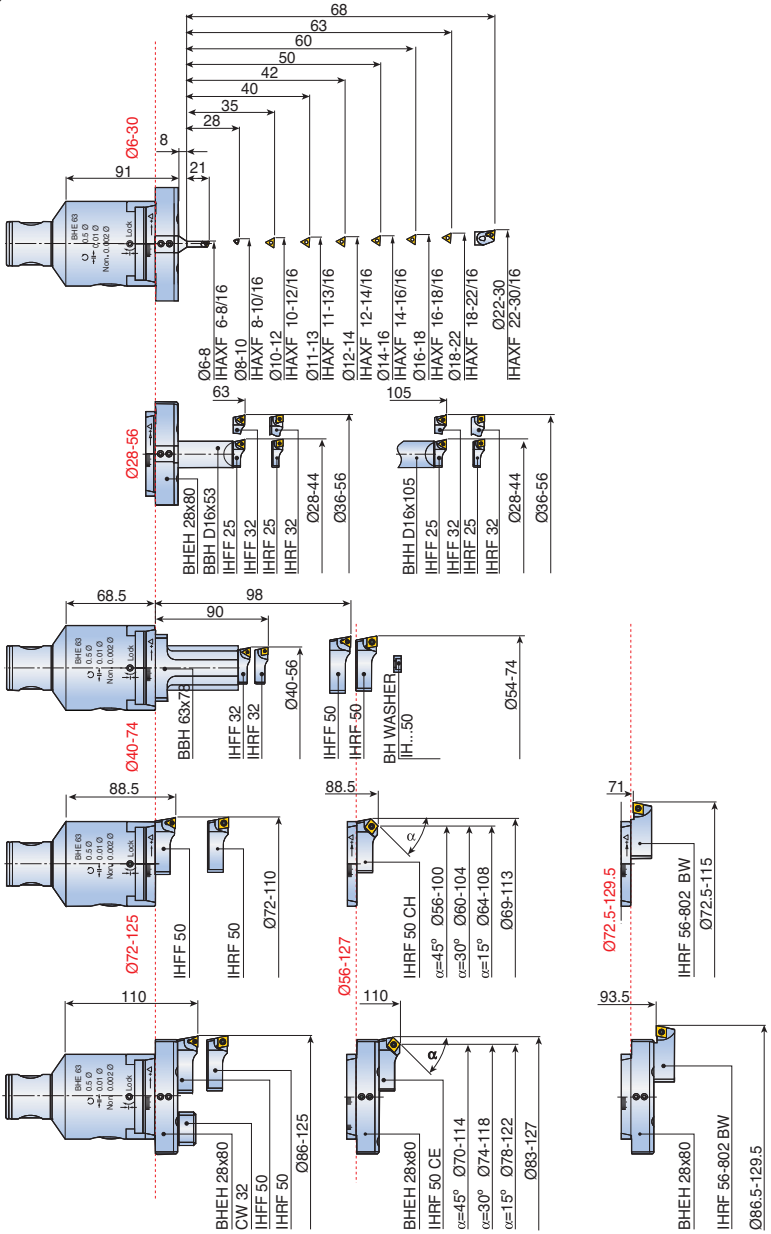


ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 10µm и 2µm с регулированием по нониусной шкале

BHE MB63-63x89
ø6-129.5

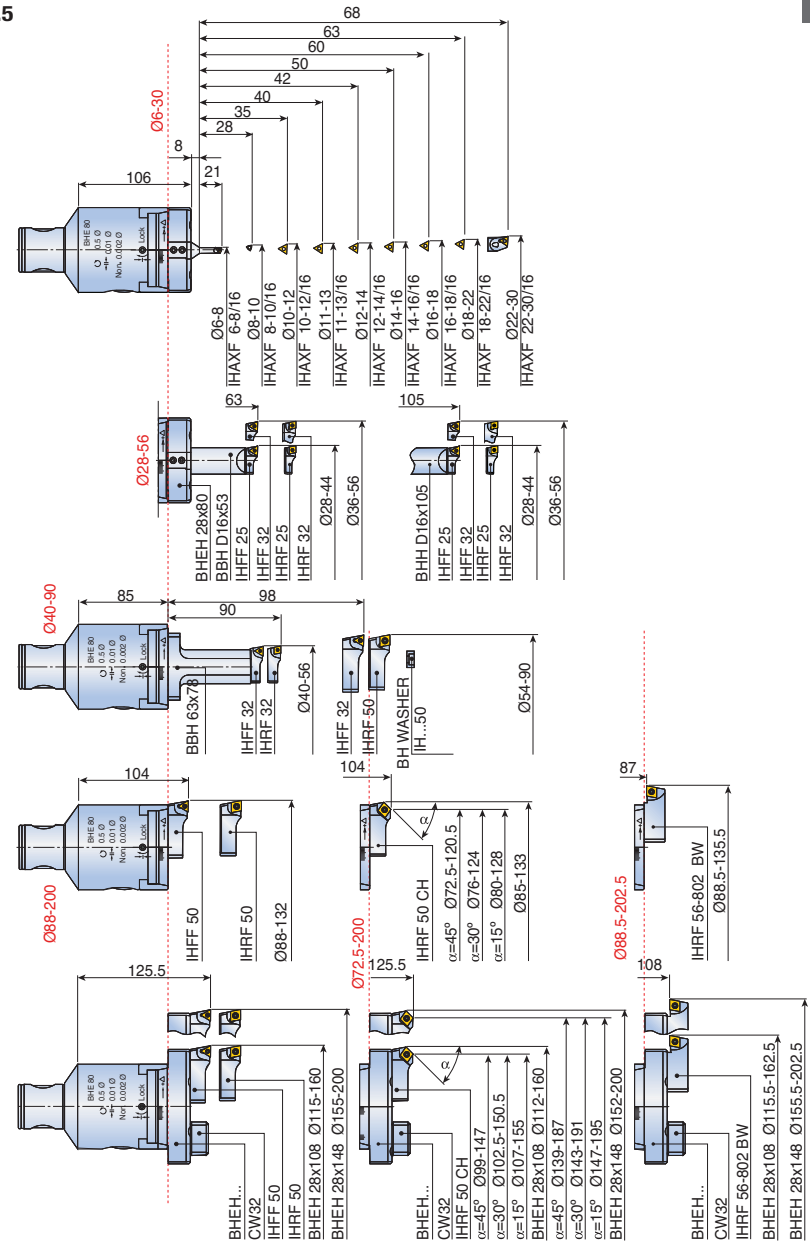
10µm
2µm



Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 10µm и 2µm с регулированием по нониусной шкале

BHE MB80-80x104
ø6-202.5

10µm
2µm



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Чистовые расточные головки BHF

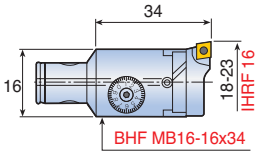
Эти расточные головки приспособлены для радиальной настройки с точностью до 0,002 мм. Они обеспечивают высокую точность, сочетая минимальный допуск и высочайшее качество обработки.

2µm

BHF MB16-MB40
Диапазон диаметров: 18-63

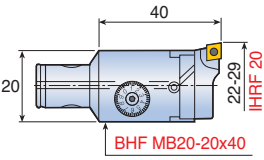
BHF MB16-16x34 RV

18-23



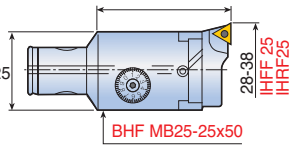
BHF MB20-20x40 RV

22-29



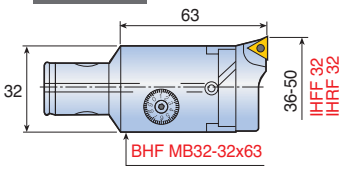
BHF MB25-25x50

28-38



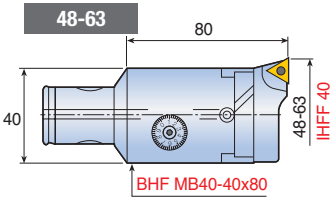
BHF MB32-32x63

36-50

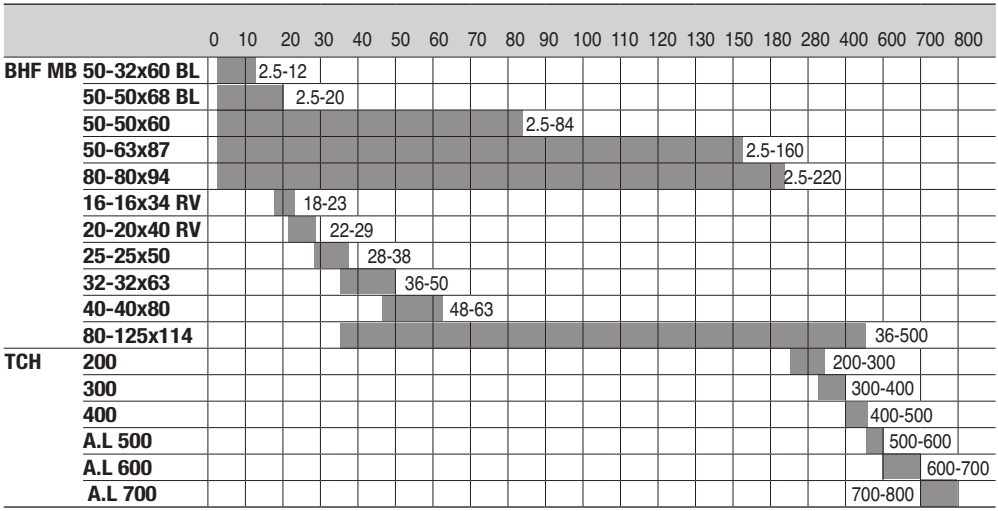


BHF MB40-40x80

48-63



Диапазон диаметров чистовой расточной головки:

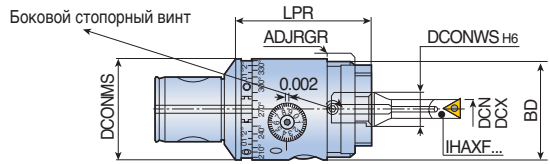


BHF MB-BL

Чистовые расточные головки

Чистовые расточные головки с балансировочными кольцами

2µm



Обозначение		Размеры (мм)							Kg
		DCONMS	DCN	DCX	DCONWS	BD	LPR	ADJRGR	
BHF	**MB50-32x60 BL**	MB50	2.5	12.0	8	32	60.0	3	0.8
	MB50-50x68 BL	MB50	6.0	22.0	16	50	68.5	4	1.1

BHF MB16-MB50, Dia.6-108

Чистовые расточные головки

BHF MB: Чистовые расточные головки

2µm

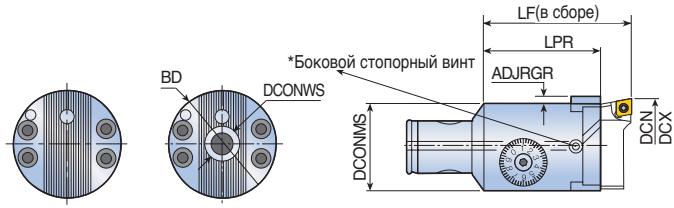


Fig.1 Fig.2

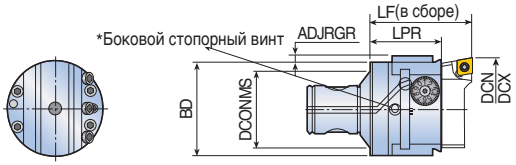
Обозначение		Размеры (мм)								Державка пластин	Kg	Рис.
		DCONMS	DCN	DCX	BD	LPR	LF	ADJRGA	DCONWS			
BHF	**MB16-16x34 RV**	MB16	18	23	16	26.0	34	1	-	IH..16	0.05	1
	MB20-20x40 RV	MB20	22	29	20	32.5	40	2	-	IH..20	0.1	1
	MB25-25x50	MB25	28	38	25	40.0	50	2	-	IH..25	0.2	1
	MB32-32x63	MB32	36	50	32	51.5	63	3	-	IH..32	0.35	1
	MB40-40x80	MB40	48	63	40	66.0	80	4	-	IH..40	0.7	1
	MB50-50x60	MB50	2.5	108	50	60.0	79	4	16	IH..50	1.0	2

Запчасти H71-H83 | Режимы резания H84-H91 | Направляющая H56 | H54

• Важно: Ослабить стопорный винт, прежде чем приступать к настройке

Чистовые расточные головки

2μm



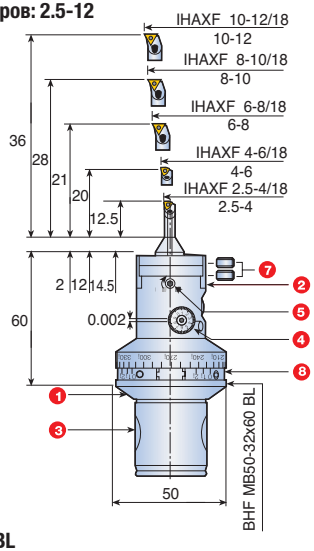
Обозначение	Размеры (мм)							Kg
	DCONMS	DCN	DCX	BD	LPR	LF	ADJRGR	
BHF MB50-63x87	MB50	77	125	63	49	87	5	1.8
MB50-80x94	MB50	95	160	80	58	94	5	2.1
MB63-63x87	MB63	77	125	63	49	87	5	1.6
MB80-80x94	MB80	95	160	80	58	94	5	2.6
MB80-125x114	MB80	135	500	125	63	114	5	5.8

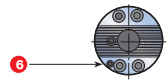
• Важно: Ослабить стопорный винт, прежде чем приступать к настройке

Чистовые расточные головки с балансировочными кольцами

2μm

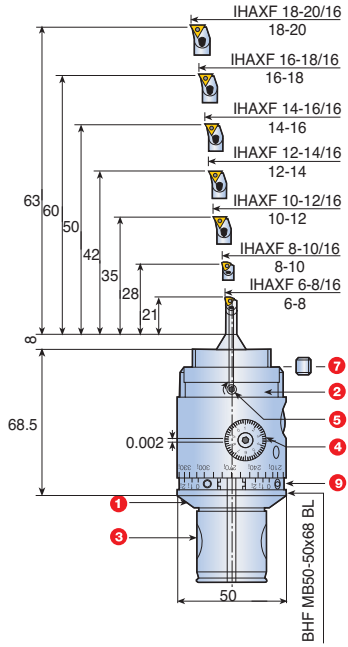
BHF MB50-32x60 BL
Диапазон диаметров: 2.5-12

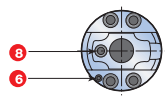




1. Корпус
2. Направляющая
3. Установочный штифт
4. Лимб
5. Стопорный винт направляющей
6. Сопло для подачи СОЖ
7. Крепежные винты державки
8. Балансировочные кольца

BHF MB50-50x68 BL
Диапазон диаметров: 6-12



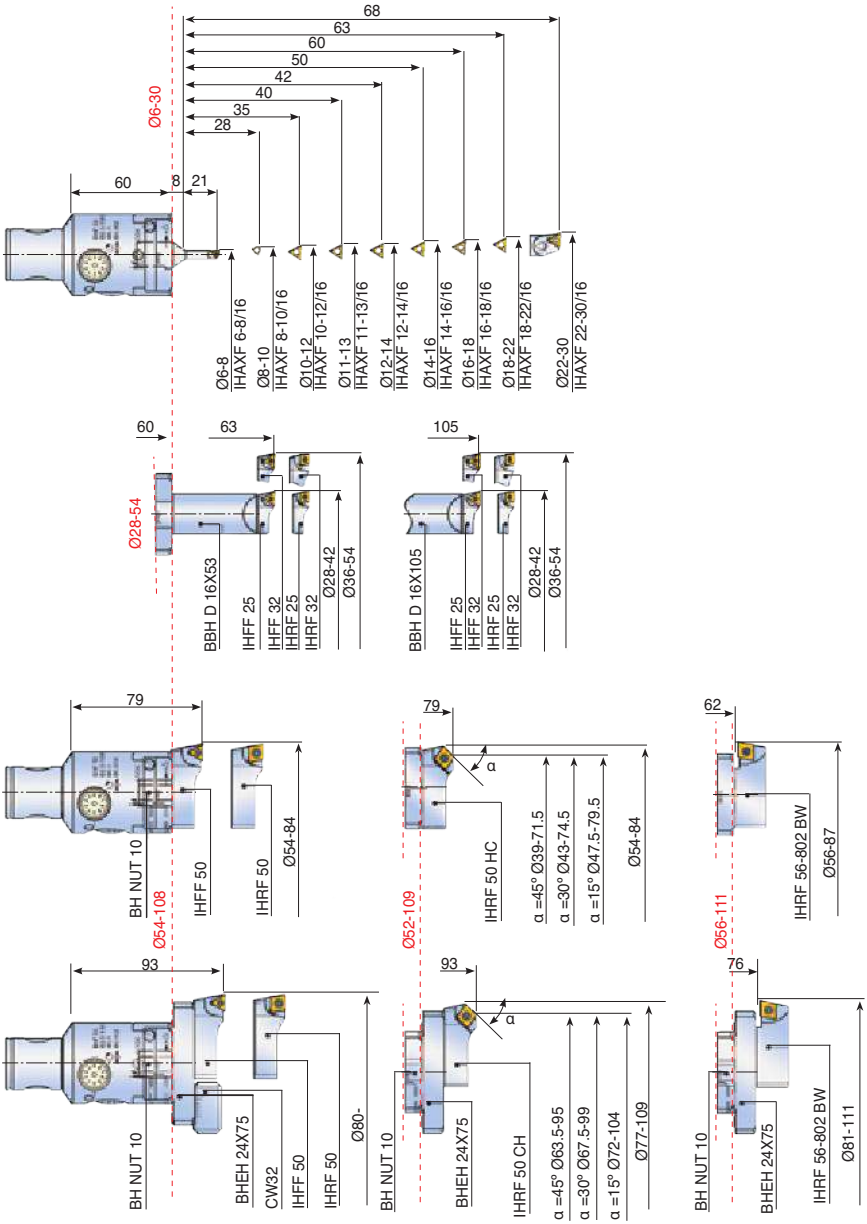


1. Корпус
2. Направляющая
3. Установочный штифт
4. Лимб
5. Стопорный винт направляющей
6. Сопло для подачи СОЖ
7. Крепежные винты державки
8. Масленка
9. Балансировочные кольца

Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 2µm

BHF MB50-50x60
Диапазон диаметров: 6-111

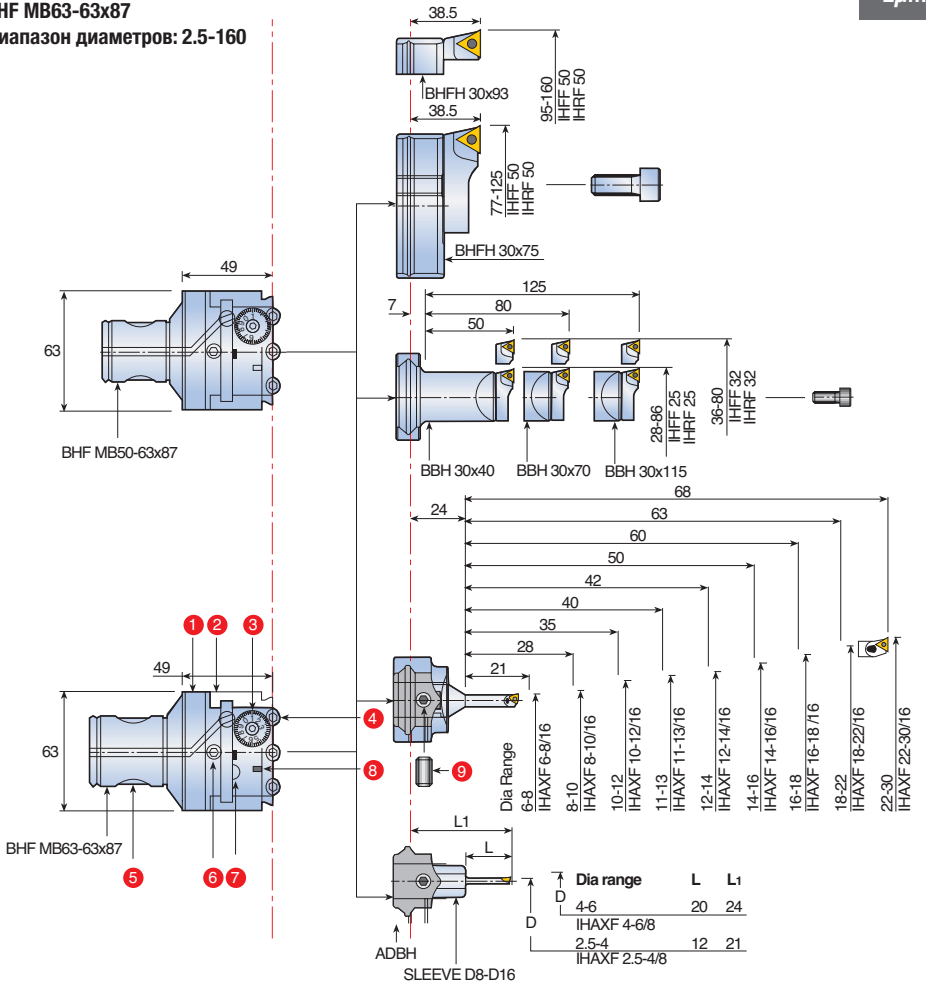
2µm



Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 2µm

BHF MB50-63x87
BHF MB63-63x87
Диапазон диаметров: 2.5-160

2µm

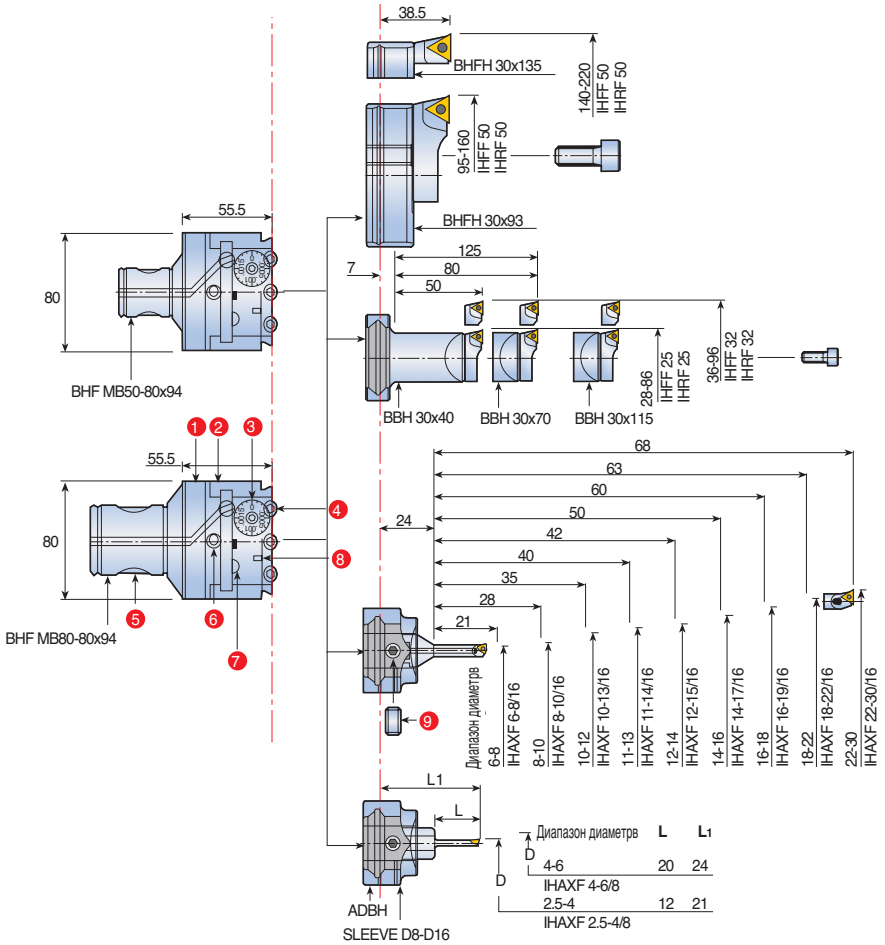


1. Корпус
2. Направляющая
3. Лимб
4. Стопорный винт державки
5. Установочный штифт
6. Стопорный винт направляющих
7. Сопло для подачи СОЖ
8. Масленка
9. Стопорный винт державки

Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 2µm

BHF MB50-80x94
BHF MB80-80x94
Диапазон диаметров: 2.5-220

2µm

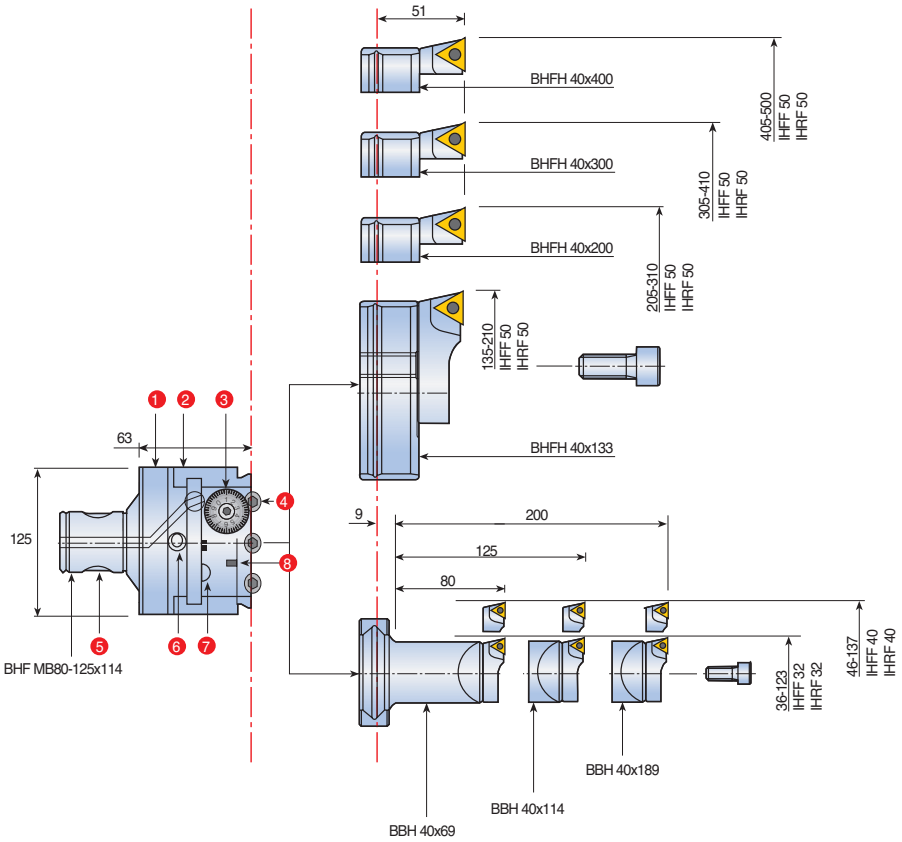


1. Корпус
2. Направляющая
3. Лимб
4. Стопорный винт державки
5. Установочный штифт
6. Стопорный винт направляющих
7. Сопло для подачи СОЖ
8. Масленка
9. Стопорный винт державки

Диапазон чистовой расточной головки: прямая диаметральная настройка 2µm

BHF MB80-125x114
Диапазон диаметров:36-500

2µm



1. Корпус
2. Направляющая
3. Лимб
4. Стопорный винт державки
5. Установочный штифт
6. Стопорный винт направляющих
7. Сопло для подачи СОЖ
8. Масленка

IHAXF — Чистовая державка

8мм державка для 2,5 - 12 мм чистовых расточных головок

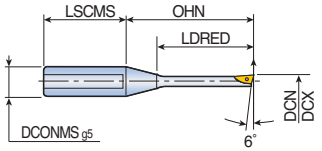


Рис.1

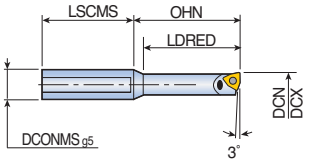


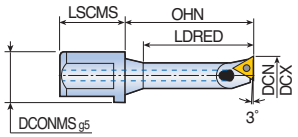
Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)						Запчасти			Рис.
		DCN	DCX	LDRED	OHN	LSCMS	DCONMS	Пластины	Винт	Ключ	
IHAXF	**2.5-4/8**(1)	2.5	4	12.5	21	22	8	Монолит	-	-	1
	4-6/8(1)	4	6	20.0	24	24	8	Монолит	-	-	1
	6-8/8	6	8	21.0	21	16	8	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5	2
	8-10/8	8	10	-	28	16	8	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5	2
	10-12/8	10	12	-	36	16	8	TPGX 0902	SR 14-299	T-6/5	2

• (1) Резец с напайкой

IHAXF — Чистовая державка

16-мм державка для 6-30 мм чистовых расточных головок



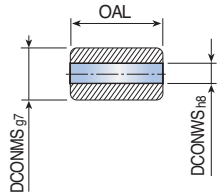
Обозначение		Размеры (мм)						Запчасти		
		DCN	DCX	LDRED	OHN	LSCMS	DCONMS	Пластины	Винт	Ключ
IHAXF	**6-8/16**	6	8	21.0	29	22	16	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
	8-10/16	8	10	28.0	36	22	16	WCGT 0201	SR 14-299	T-6/5
	10-12/16	10	12	35.0	43	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	11-13/16	11	13	40.0	48	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	12-14/16	12	14	42.0	48	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	14-16/16	14	16	50.0	52	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	16-18/16	16	18	50.0	58	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	18-22/16	18	22	60.0	63	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5
	22-30/16	22	30	60.0	68	22	16	TPGX 0902	SO 25061I	T-8/5

H61-H64
Режимы резания
H84-H91

SLEEVE

Чистовая державка

Переходники для чистовых расточных головок

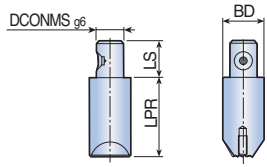


Обозначение	Размеры (мм)		
	DCONMS	DCONWS	OAL
SLEEVE D8-D16	16	8	23

BBH D16

Чистовая державка

Удлинитель для BHF 50x50x63

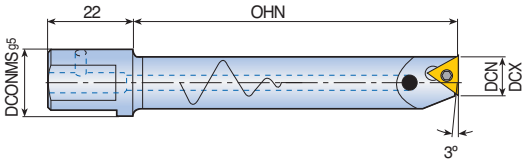


Обозначение	Размеры (мм)				Kg
	BD	LPR	DCONMS	LS	
BBH D16x53	25	53	16	21.5	0.3

IHAXF-AVI

Чистовая державка

Антивибрационная державка для чистовых головок - массивный стальной хвостовик



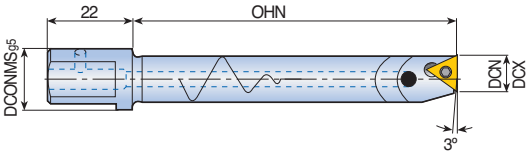
Обозначение	Размеры (мм)				Запчасти		
	DCN	DCX	OHN	DCONMS	Пластины	Винт	Ключ
IHAXF 6-8-AVI	6	8	36	16	WCGT 0201..	SR 14-299	T-6/5
8-10-AVI	8	10	48	16	WCGT 0201..	SR 14-299	T-6/5
10-12-AVI	10	12	60	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
12-14-AVI	12	14	72	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
14-16-AVI	14	16	84	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
16-18-AVI	16	18	96	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5

• Внимание: Не рекомендуется использовать с балансируемыми чистовыми расточными головками BHF-BL

IHAXF-E

Чистовая державка

Антивибрационная державка для чистовых головок - Твердосплавный хвостовик



Обозначение	Размеры (мм)				Запчасти		
	DCN	DCX	OHN	DCONMS	Пластины	Винт	Ключ
IHAXF 6-8-E	6	8	45	16	WCGT 0201..	SR 14-299	T-6/5
8-10-E	8	10	60	16	WCGT 0201..	SR 14-299	T-6/5
10-12-E	10	12	75	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
12-14-E	12	14	90	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
14-16-E	14	16	105	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5
16-18-E	16	18	120	16	TPGX 0902..	SO 25061I	T-8/5

H61-H64
Режимы резания
H84-H91

• Внимание: Не рекомендуется использовать с балансируемыми чистовыми расточными головками BHF-BL

IHFF/IHRF

Чистовые расточные державки

Державки для чистовых расточных головок MB

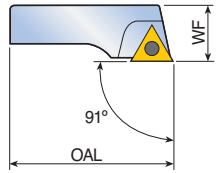


Рис.1

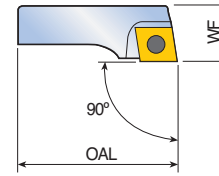


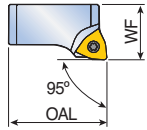
Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)				Запчасти			Рис.
		DCN	DCX	WF	OAL	Пластины	Винт пластины	Ключ Торкс	
IHFF	**25**	28	40	10.0	26.5	TPGX 0902...	SO 25061I	T8/5	1
	32	35	53	11.5	34.5	TPGX 0902...	SO 25061I	T8/5	1
	40	48	66	14.0	44.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	1
	50	54	86	19.0	52.0	TPGX 1103...	SO 30081I	T8/5	1
IHRF	**16**	18	24	8.0	17	CCGT 0602..	SR 14-548	T-7/5	2
	20	22	30	8.5	21.0	CCGT 0602..	SR 14-548	T-7/5	2
	25	28	40	10.0	26.5	CCGT 0602..	SR 14-548	T-7/5	2
	32	35	53	11.5	34.5	CCGT 0602..	TS 40097I	T-7/5	2
	40	48	66	14.0	44.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T-15/5	2
	50	54	86	19.0	52.0	CCGT 09T3...	TS 40097I	T-15/5	2

IHWF

Чистовые расточные державки

Державки для чистовых расточных головок MB



Обозначение		Размеры (мм)				Запчасти		
		DCN	DCX	WF	OAL	Пластины	Винт пластины	Ключ Торкс
IHWF	**14E**	14.5	18	8.0	14.0	WCGT 0201...	SR 14-299	T6/5

H61-H64

BBH Чистовые расточные державки и направляющие

Удлинители для чистовых расточных державок

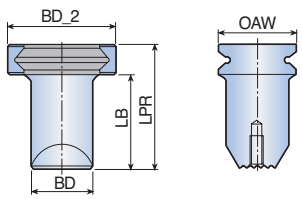


Рис.1

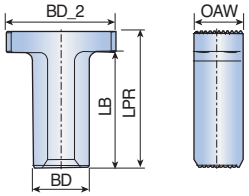
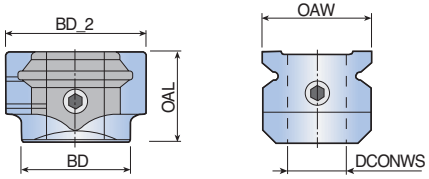


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Kg	Рис.
	BD	LB	LPR	BD_2	OAW		
BBH 30x40	25	40	52.5	43	30.5	0.3	1
30x70	25	70	82.5	43	30.5	0.4	1
30x115	27	115	127.5	43	30.5	0.7	1
40x69	32	69	86	56	40	0.7	1
40x114	32	114	131	56	40	1.0	1
40x189	38	189	206	56	40	2.0	1
63x78	32	66	78	63	28	0.7	2

ADBH Чистовые расточные державки и направляющие

Втулка для чистовых расточных державок



Обозначение	Размеры (мм)					Kg
	BD	BD_2	OAL	OAW	DCONWS	
ADBH 30xD16	30	39	25	30.5	16	0.2

BHFH/BHEH Чистовые расточные державки и направляющие

Направляющие для чистовых расточных державок BHF & BHE

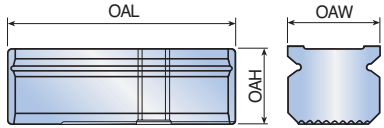


Рис.1

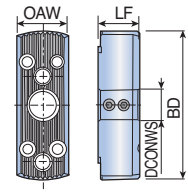
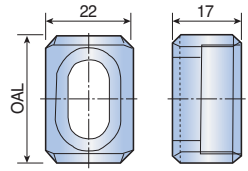


Рис.2

Обозначение		Размеры (мм)						Kg	Рис.
		OAH	OAL	OAW	BD	LF	DCONWS		
BHFH	**30x75**	25	75	30.5	-	-	-	0.4	1
	30x93	25	93	30.5	-	-	-	0.5	1
	30x135	25	135	30.5	-	-	-	0.7	1
	40x133	40	133	40	-	-	-	1.5	1
	40x200	40	200	40	-	-	-	2.4	1
	40x300	40	300	40	-	-	-	3.5	1
	40x400	40	400	40	-	-	-	4.6	1
BHEH	**24x75**	-	-	24	75	14.5	-	0.2	2
	28x80	-	-	28	80	22.5	16	0.3	2
	28x108	-	-	28	108	22.5	-	0.5	2
	28x148	-	-	28	148	22.5	-	0.6	2

CW32 Чистовые расточные державки и направляющие

Противовес



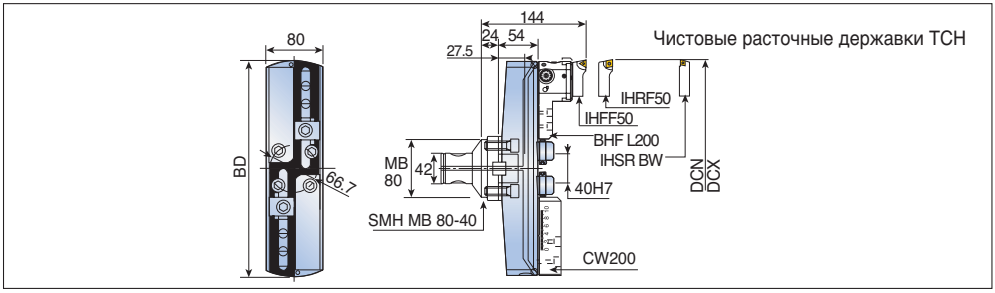
Обозначение	Размеры (мм)	Kg
	OAL	
CW 32	31.5	0.5

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCH

Чистовые расточные головки

Чистовая расточка, алюминиевый корпус, диапазон: 200-500мм с соединением MB

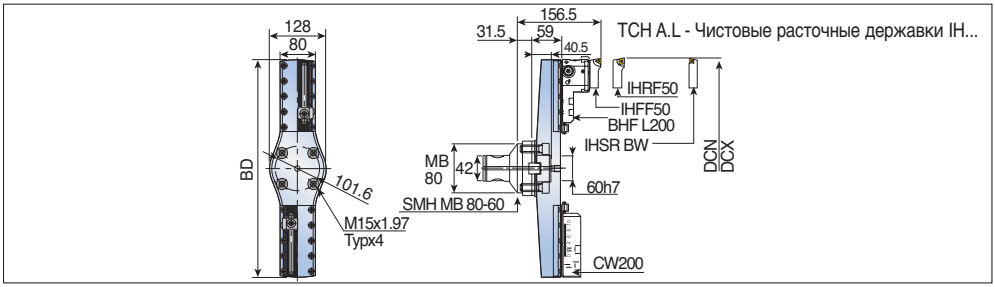


Обозначение		Размеры (мм)			Kg
		DCN	DCX	BD	
TCH	**200**	200	300	198	2.6
	300	300	400	298	3.5
	400	400	500	398	4.1

TCH A.L

Чистовые расточные головки

Чистовая расточка, алюминиевый корпус, диапазон: 500-800мм соединение MB

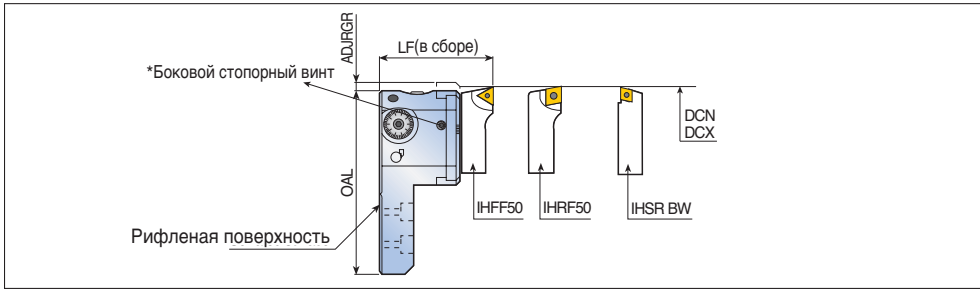


Обозначение		Размеры (мм)			Kg
		DCN	DCX	BD	
TCH A.L	**500**	500	600	494	7.5
	600	600	700	594	9.0
	700	700	800	694	10.5

Запчасти
H71-H83
H32

BHF L200 Чистовые расточные головки и державки

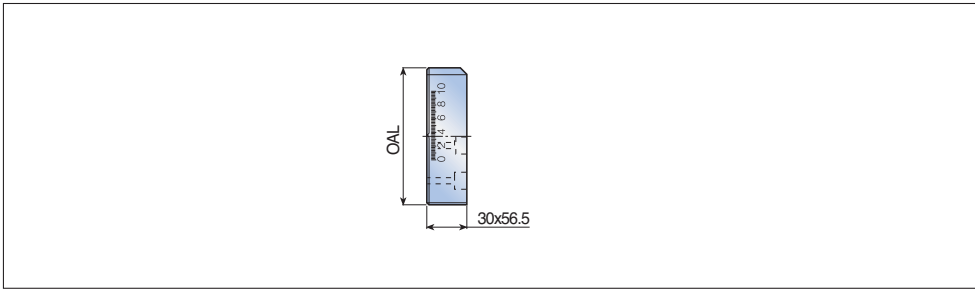
(200-800) Направляющая для чистовых расточных головок TCH



Обозначение	Размеры (мм)					Kg
	DCN	DCX	OAL	LF	ADJRGR	
BHF L200	200	800	110	67	5	1.3

CW200 Чистовые расточные головки и державки

Противовес для TCH



Обозначение	Размеры (мм)	Kg
	OAL	
CW 200	105	1.3

H54

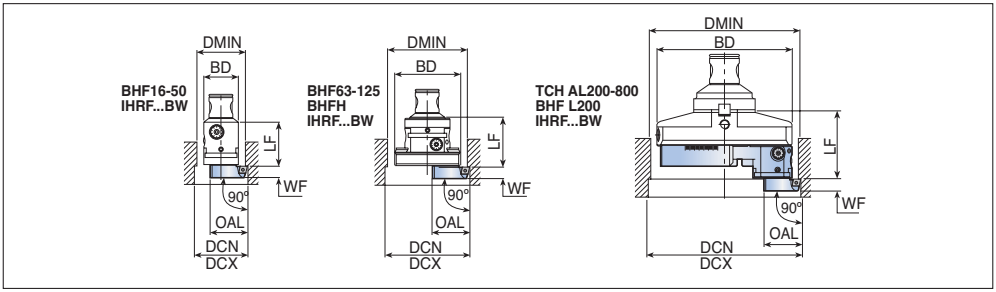
• Важно: Ослабить стопорный винт, прежде чем приступать к настройке

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

IHRF-BW

Чистовые расточные головки и державки

Обратная державка для BHF и чистовых расточных державок TCH



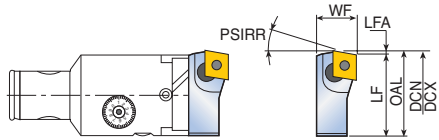
Обозначение	Размеры (мм)						Расточные головки	Запчасти		
	DCN	DCX	BD	LF	WF	OAL		Пластины	Зажимной винт	Ключ Торкс
IHRF 20-25 BW	20	25	16	27.5	8.0	18.0	BHF MB16-16x34	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5
24.5-32 BW	24.5	32	20	33.5	8.5	22.5	BHF MB20-20x40	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5
31.5-41.5 BW	31.5	41.5	25	41.5	9.5	28.5	BHF MB25-25x50	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5
38.5-51.5 BW	38.5	51.5	32	53.0	11.0	35.5	BHF MB32-32x63	CCGT 0602..	SR 14-548	T7/5
50.5-65 BW	50.5	65	40	68.0	13.5	46.0	BHF MB40-40x80	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
56-802 BW	56	86	50	62.0	17.5	53.0	BHF MB50-50x60	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	82	120	75	70.2	17.5	53.0	BHF63+BHFH30x75	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	100	142	93	79.5	17.5	53.0	BHF80+BHFH30x93	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	140	240	135	98.0	17.5	53.0	BHF125+BHFH40x133	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	202	302	198	103.0	17.5	53.0	TCH200+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	302	402	298	103.0	17.5	53.0	TCH300+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	402	502	398	103.0	17.5	53.0	TCH400+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	502	602	494	108.0	17.5	53.0	TCH500+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	602	702	594	108.0	17.5	53.0	TCH600+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5
	702	802	694	108.0	17.5	53.0	TCH700+BHF L200	CCGT 09T3..	TS 40097I	T15/5

H61-H64
H54
Режимы резания
H84-H91

- D_1= равен размеру используемой расточной головки
- $d_{мин.}$= (минимальный диаметр расточки)= ($d_{макс}$+D_1+1)/2

TaeguTec
Member IMC Group

Державка для снятия фасок к расточным головкам BHF



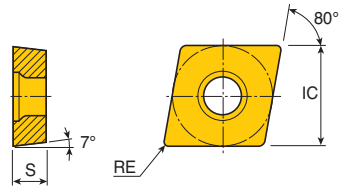
Обозначение	Размеры (мм)							Запчасти
	DCN	DCX	PSIRR	LF	OAL	WF	LFA	Пластины
IHRF 25 CH15 28-38	28	38	15°	24.00	25.7	10.4	1.7	CCGT 0602...
25 CH30 28-38	28	38	30°	22.60	25.6	10.4	3.2	CCGT 0602...
25 CH45 28-38	28	38	45°	21.40	25.9	10.4	4.4	CCGT 0602...
32 CH15 35-53	35	53	15°	32.00	33.7	12.6	1.7	CCGT 0602...
32 CH30 35-53	35	53	30°	30.50	33.7	12.1	3.2	CCGT 0602...
32 CH20 36-50	36	50	20°	32.50	34.8	13.5	2.2	CCGT 0602...
32 CH45 36-50	36	50	45°	29.20	33.7	12.1	4.6	CCGT 0602...
32 CH60 36-50	36	50	60°	29.30	34.8	12.0	5.6	CCGT 0602...
40 CH60 48-63	48	63	60°	39.10	47.5	16.5	8.4	CCGT 09T3...
40 CH15 48-66	48	66	15°	44.90	47.4	17.5	2.5	CCGT 09T3...
40 CH30 48-66	48	66	30°	38.20	42.9	14.4	4.7	CCGT 09T3...
40 CH45 48-66	48	66	45°	36.40	43.0	14.4	6.7	CCGT 09T3...
50 CH15 54-800	54	800	15°	48.10	50.6	19.4	2.5	CCGT 09T3...
50 CH20 54-800	54	800	20°	52.20	55.5	18.0	3.3	CCGT 09T3...
50 CH30 54-800	54	800	30°	49.95	50.8	19.4	4.7	CCGT 09T3...

H61-H64

CCMT/CCGT

Пластины для растачивания

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.1-0.8
09	9.52	3.97	0.1-0.8
12	12.7	4.76	0.2-1.2

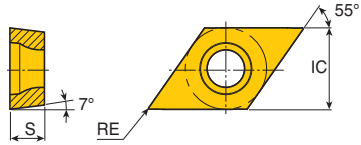
Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие				Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT5080	TT8020	TT9020	TT9080	P20	K10	K20
	CCMT 060204 MT	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●	●				●	
	060208 MT	●	●	●	●			●	●	●				●	●			●			
	09T304 MT	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●					
	09T308 MT		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	120404 MT	●	●	●	●			●	●					●		●					
	120408 MT		●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●					
	120412 MT			●				●	●					●							
	CCGT 060201 SA														●		●				
	060202 SA														●		●				
	060204 SA														●		●				
	09T301 SA														●		●				
	09T302 SA														●		●				
	09T304 SA														●		●	●			
	09T308 SA														●		●				
	CCGT 060202 FL																			●	
	060204 FL																			●	
	09T302 FL																			●	
	09T304 FL																			●	
	09T308 FL																			●	
	120402 FL																			●	
	120404 FL																			●	
	120408 FL																			●	

● : Стандартные позиции

DCMT

Пластины для растачивания

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.4-0.8
11	9.52	3.97	0.4-1.2

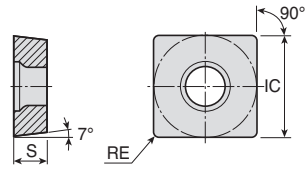
Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие				Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9020	TT9080	P20	K10	K20
	DCMT 070204 PC		●				●	●		●	●							●			
	070208 PC		●				●	●		●	●							●			
	11T304 PC		●			●	●	●		●	●							●			
	11T308 PC		●			●	●	●		●	●							●			
	11T312 PC		●				●	●		●	●							●			

● : Стандартные позиции

SCGT

Пластины для растачивания

Позитивные пластины с задним углом 7° для обработки алюминия



Размер	Размеры (мм)			
	IC	S	RE	
09	9.52	3.97	0.8	
12	12.7	4.76	0.2-0.8	

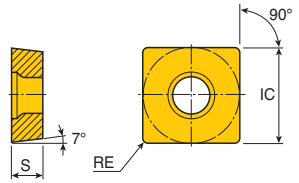
Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие				Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9020	TT9080	P20	K10	K20
	SCGT 09T308 FL																			●	
	120402 FL																			●	
	120404 FL																			●	
	120408 FL																			●	

● : Стандартные позиции

SCMT

Пластины для растачивания

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	3.97	0.4-0.8
12	12.7	4.76	0.4-1.2

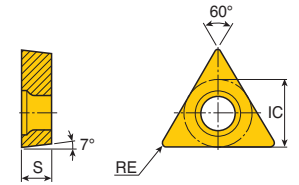
Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие			Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9020	P20	K10	K20
	SCMT 09T304 FG							●				●									
	09T308 FG	●						●	●			●		●		●	●				
	SCMT 09T304 MT	●	●	●	●		●	●	●			●		●			●				
	09T308 MT		●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●				
	120404 MT		●	●	●			●	●					●							
	120408 MT		●	●	●	●		●	●	●		●	●	●		●	●				
	120412 MT			●	●		●		●	●							●				

● : Стандартные позиции

TCMT

Пластины для растачивания

Позитивные треугольные пластины с задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
22	12.7	4.76	0.8

Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие									PVD покрытие				Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9020	TT9080	P30	K10	K20
	TCMT 220508-19																		●		

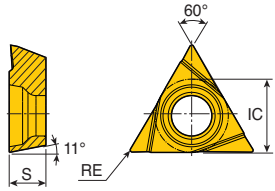
● : Стандартные позиции

TaeguTec
Member IMC Group

TPGX

Пластины для растачивания

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	5.56	2.38	0.2-0.4
11	6.35	3.18	0.2-0.4

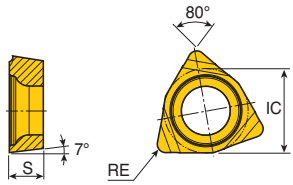
Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие			Без покрытия			
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9020	P20	P30	K10	K20
Левосторонняя	**TPGX 090202 L**		●																		
	090204 L		●																	●	
	110302 L		●																		
	110304 L		●																	●	

● : Стандартные позиции

WCGT

Пластины для растачивания

Позитивные трехгранные пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
02	3.97	1.59	0.2-0.4

Пластина	Обозначение	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие				Без покрытия		
		PV3010	CT3000	TT7005	TT7015	TT8105	TT8115	TT8125	TT8135	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9030	TT9080	P20	K10	K20
	WCGT 020102L																●				
	020104L																●				

● : Стандартные позиции

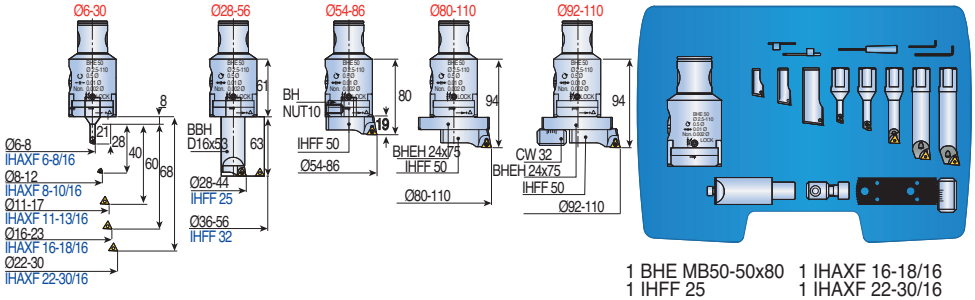
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

KIT BHE MB50-50x80

Наборы

Расточной набор BHE MB50-50 (6-110мм) с чистовой расточной головкой

10μm
2μm



1 BHE MB50-50x80
1 IHFF 25
1 IHFF 32
1 IHFF 50
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
1 BBH D16x53
1 BHEH 24x75
1 BH NUT 10
1 CW 32

Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHE MB50-50x80	MB50	6-110

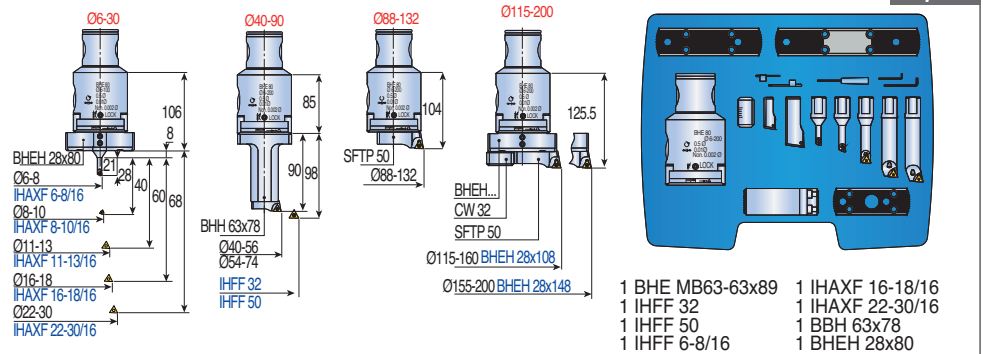
• прямая диаметральная настройка 10μm и настройка 2μm по нониусной шкале

KIT BHE MB63-63x89

Наборы

Расточной набор BHE MB63-63 (6-125мм) с чистовой расточной головкой

10μm
2μm



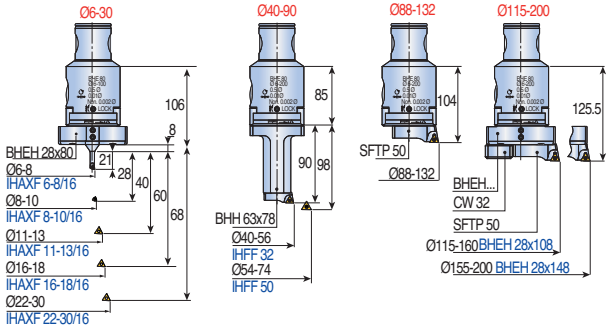
1 BHE MB63-63x89
1 IHFF 32
1 IHFF 50
1 IHFF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
1 BBH 63x78
1 BHEH 28x80
1 BH WASHER IH..50
1 CW 32

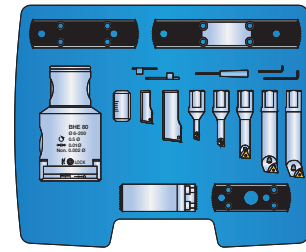
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHE MB63-63x89	MB63	6-125

KIT BHE MB80-80x104

Расточной набор BHE MB80-80 (6-200мм) с чистовой расточной головкой

10μm
2μm





1 BHE MB80-80x104	1 IHAXF 22-30/16
1 IHFF 32	1 BBH 63x78
1 IHFF 50	1 BHEH 28x80
1 IHFF 6-8/16	1 BHEH 28x108
1 IHAXF 8-10/16	1 BHEH 28x148
1 IHAXF 11-13/16	1 BH WASHER IH..50
1 IHAXF 16-18/16	1 CW 32

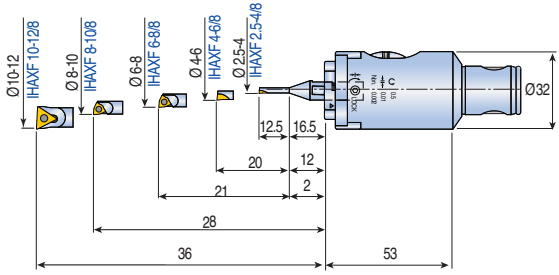
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHE MB80-80x104	MB80	6-200

KIT BHE MB32-32x53 H

Расточной набор BHE MB32-32x53 H (2.5-12мм) с чистовой расточной головкой

G2.5
12,000 RPM

10μm
2μm



Расточной инструмент:
1 BHF MB32-32X53 H
1 IHAXF 2.5-4/8
1 IHAXF 4-6/8
1 IHAXF 6-8/8
1 IHAXF 8-10/8
1 IHAXF 10-12/8

Пластины:
5 TPGX 090202L
2 WCGT 020102L

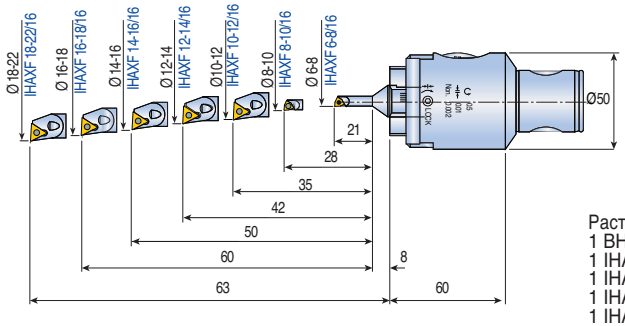
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHE MB32-32X53 H	MB32	2.5-12

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

KIT BHE MB50-50x60 H

Расточной набор BHE MB50-50x60 H (6-22мм) с чистовой расточной головкой

G2.5 | 12,000 RPM | 10μm 2μm



Расточной инструмент:
1 BHE MB50-50X60 H
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 10-12/16
1 IHAXF 12-14/16
1 IHAXF 14-16/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 18-22/16

Пластины:
5 TPGX 090202L
2 WCGT 020102L

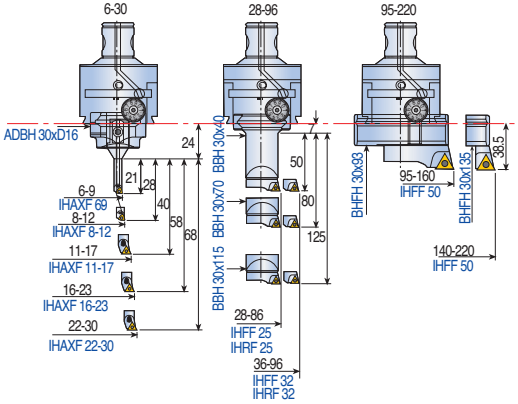
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHE MB50-50x60 H	MB50	6-22

• прямая диаметральная настройка 10μm и настройка 2μm по нониусной шкале

KIT BHF MB50-80/80-80

Набор BHF MB50-80 / Набор BHF MB80-80 6-220мм диапазон диаметров

2μm



1 BHF MB..-80x94
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
1 ADBH 30xD16
1 BBH 30x40
1 BBH 30x70
1 BBH 30x115
1 BHFH 30x93
1 BHFH 30x135
1 IHFF 25
1 IHFF 32
1 IHFF 50
5 TPGX 090202L
1 TPGX 110302L
2 WCGT 020102L
T-8/5
T-6/5

Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHF MB50-80	MB50	6-220
MB80-80	MB80	6-220

TaeguTec
Member IMC Group

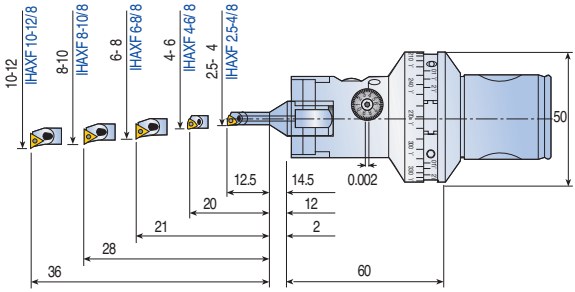
KIT BHF MB 50-32 BL

Наборы

Расточной набор с диапазоном диаметров 2,5-12мм для чистовой балансируемой расточной головки BHF BL

G2.5 20,000 RPM

2μm



1 BHF MB50-32X60 BL
1 IHAXF 2.5-4/8
1 IHAXF 4-6/8
1 IHAXF 6-8/8
1 IHAXF 8-10/8
1 IHAXF 10-12/8
5 TPGX 090202L
2 WCGT 020102L

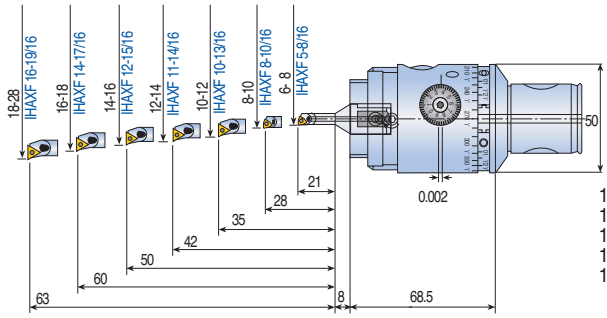
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHF MB50-32 BL	MB50	2.5-12

KIT BHF MB50-50 BL

Наборы

Расточной набор с диапазоном диаметров 6-20 мм для чистовой балансируемой расточной головки BHF BL

2μm



1 BHF MB50-50X68 BL
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 10-12/16
1 IHAXF 12-14/16
1 IHAXF 14-16/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 18-22/16
5 TPGX 090202L
2 WCGT 020102L

Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHF MB50-50 BL	MB50	6-20

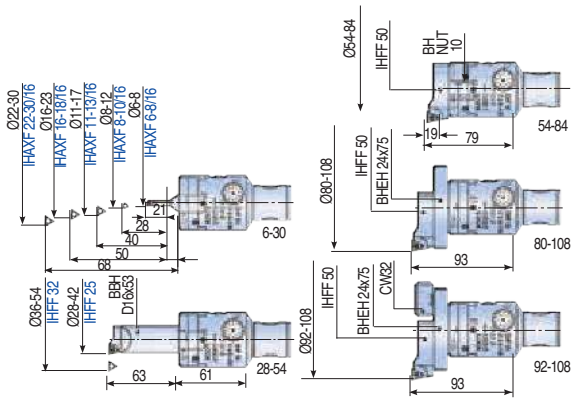
• прямая диаметральная настройка 10μm и настройка 2μm по нониусной шкале

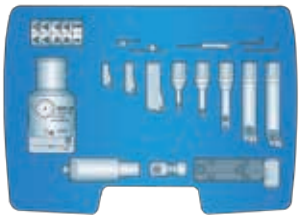
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

KIT BHF MB50-50 6-108

6-108мм диапазон диаметров

2μm





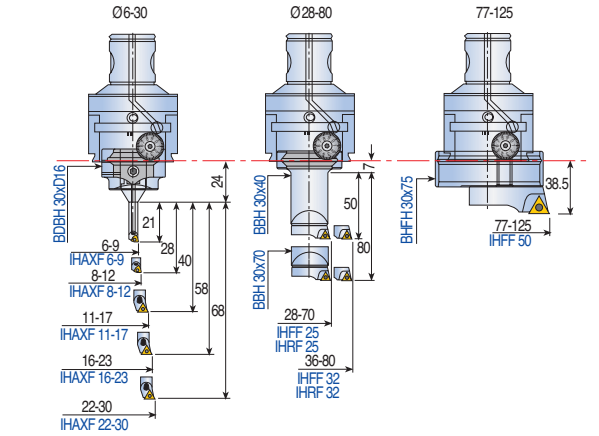
1 BHF MB50-50x60
1 IHFF 25
1 IHFF 32
1 IHFF 50
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
1 BBH D 16x53
1 BHEH 24x75
1 BH NUT 10
1 CW 32
5 TPGX 090202L
1 TPGX 110302L
2 WCGT 020102L

Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHF MB50-50 6-108	MB50	6-108

KIT BHF MB50-63/MB63-63

6-125мм диапазон диаметров

2μm



1 BHF MB...-63x87
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
1 ADBH 30xD16
1 BBH 30x40
1 BBH 30x70
1 BHFH 30x75
1 IHFF 25
1 IHFF 32
1 IHFF 50
5 TPGX 090202L
1 TPGX 110302L
2 WCGT 020102L
T-8/5
T-6/5

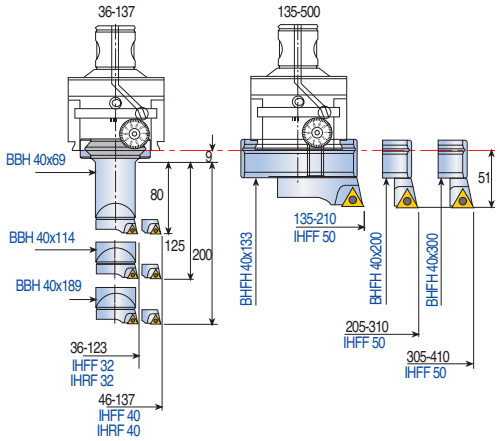
Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHF MB50-63	MB50	6-125
MB63-63	MB63	6-125

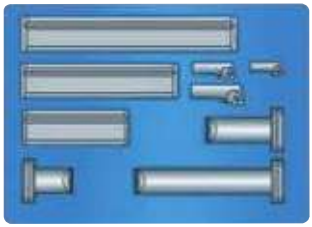
KIT BHFH MB80-125

Наборы

Набор державок BHFH MB80-125 для BHF MB80-125x114, диапазон Наборы 36-410мм

2µm





1 BBH 40x69
1 BBH 40x114
1 BBH 40x189
1 BHFH 40x133
1 BHFH 40x200
1 BHFH 40x300
1 IHFF 25
1 IHFF 40
1 IHFF 50

Обозначение	Размеры (мм)	
	SS	Диапазон расточки
KIT BHFH MB80-125	MB50	36-410

• прямая диаметральная настройка 10µm и настройка 2µm по нониусной шкале

KIT IHAXF 6-30

Наборы

диапазон диаметров 6-30,6-30мм

2µm

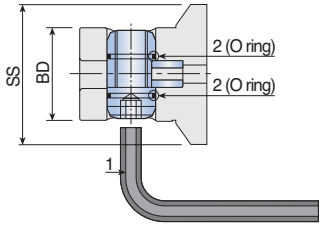
1 IHAXF 6-8/16
1 IHAXF 8-10/16
1 IHAXF 11-13/16
1 IHAXF 16-18/16
1 IHAXF 22-30/16
5 TPGX 090202L
3 WCGT 020102L
T-8/5
T-6/5

Обозначение	Размеры (мм)
	Диапазон расточки
KIT IHAXF 6-30	6-30

MB CLAMP

Запчасти

Набор креплений системы MB



Обозначение	Размеры (мм)			
	SS	BD	1	2
MB CLAMP 16	MB16	10	2.5	-
20	MB20	13	3	-
25	MB25	16	3	-
32	MB32	20	4	ORM 0100-10
40	MB40	25	5	ORM 0130-10
50	MB50	32	6	ORM 0140-10
63-80	MB63-80	42	8	OR 2075

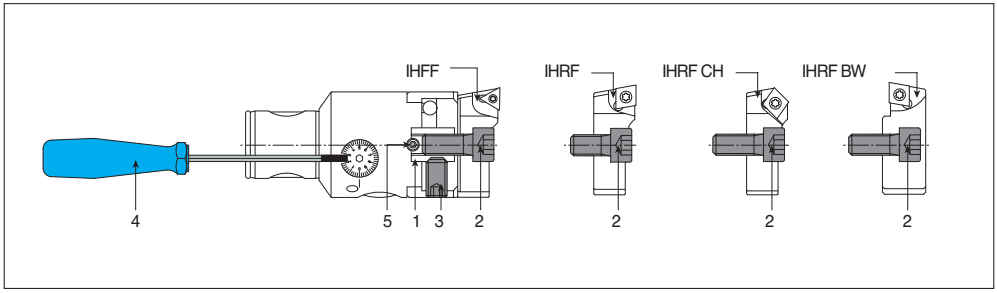
PLT

Запчасти

Крышка

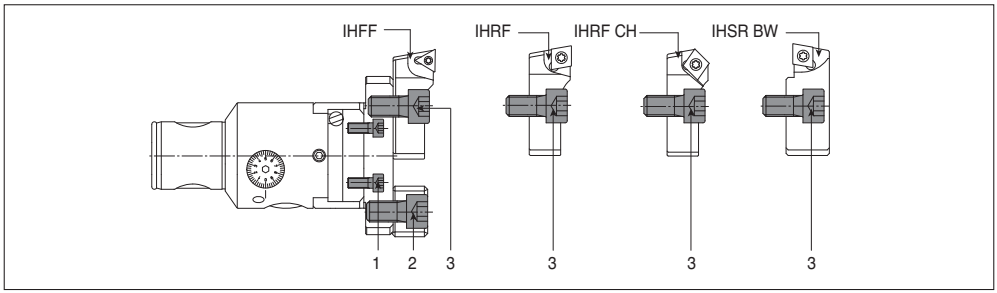
Обозначение	Размеры (мм)			
	DCONMS	H	OAL	G_1
PLT 16	16	7	14	M 3x8
20	20	8.5	17	M 4x10
25	25	10.2	21	M 4x16
32	32	13.9	28	M 5x20
40	40	17.4	35	M 6x25
50	50	21.4	47.5	M 8x25
63	63	26.4	62	M 10x30
80	80	33.9	82.5	M 12x35

• Защищает рифленную поверхность при использовании одной державки.

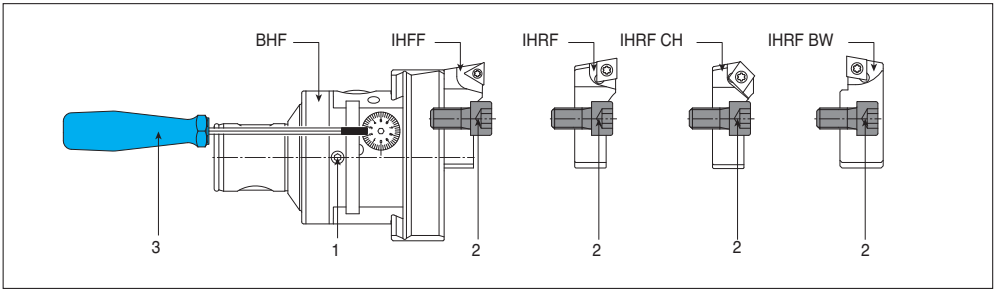


Обозначение	1	2	3	4	5
BHF...- 16...	-	SR M3x6 DIN 912	-	BH SR 1.5 HANDLE	SR M3x4.5 DIN 913
20...	-	SR M4x8 DIN 912	-	BH SR 1.5 HANDLE	SR M3x4.5 DIN 913
25...	-	SR M5x10 DIN 912	-	BH SR 2.0 HANDLE	SR M4x4 DIN 913
32...	-	SR M6x12 DIN 912	-	BH SR 2.0 HANDLE	SR M4x5 DIN 913
40...	-	SR M8x14 DIN 912	-	BH SR 2.5 HANDLE	SR M5x6 DIN 913 SR
50-60	BH NUT 10	SR M10x25 DIN 912	SR M10x16 DIN 913	BH SR 2.5 HANDLE	SR M5x8 DIN 913

BHF Запчасти

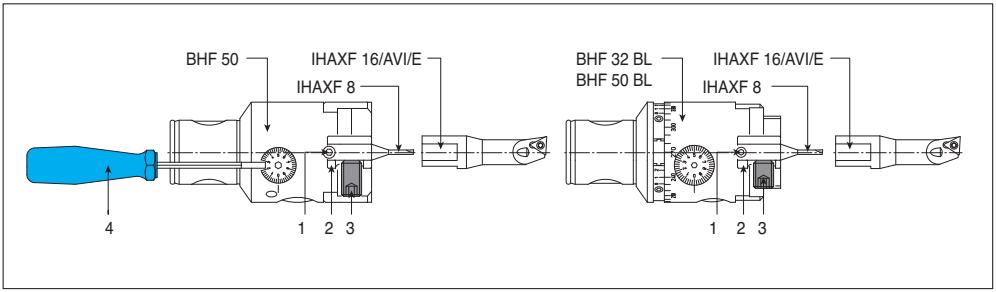


Обозначение	1	2	3
BHF...- 50...	SR M5x10 DIN 912	SR M10x20 DIN 912	SR M10x25 DIN 912

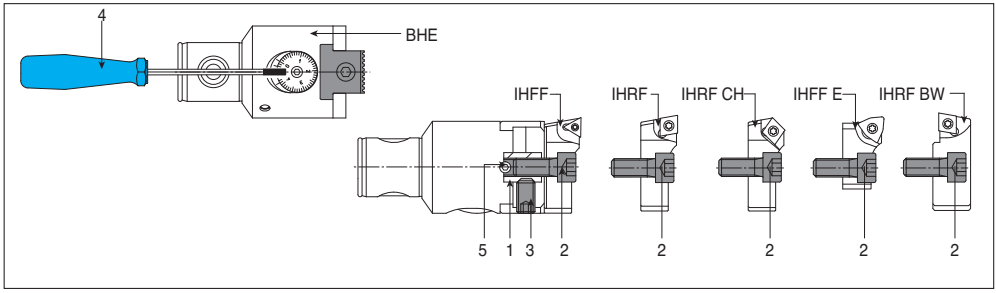


Обозначение	1	2	3
BHF...- 63...	SR M6x10 DIN 915	SR M10x25 DIN 912	BH SR 3.0 HANDLE
80...	SR M6x14 DIN 915	SR M10x25 DIN 912	BH SR 3.0 HANDLE
125...	SR M6x22 DIN 915	SR M10x25 DIN 912	BH SR 3.0 HANDLE

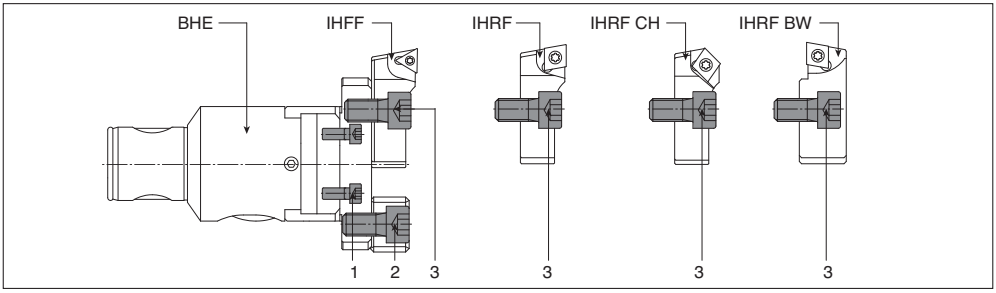
BHF Запчасти



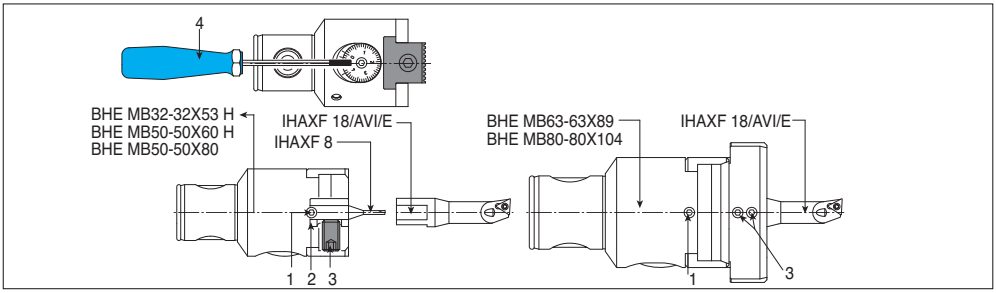
Обозначение	1	2	3	4
BHF...- 50...	SR M5x8 DIN 913	SLEEVE D 8-D16	SR M10x10 DIN 912	BH SR 2.5 HANDLE
32... BL	SR M4x5 DIN 913	-	SR M5x8 DIN 913 SR M5x12 DIN 913	BH SR 2.0 HANDLE
50... BL	SR M5x8 DIN 913	SLEEVE D 8-D16	SR M10x10 DIN 913 SR	BH SR 2.5 HANDLE



Обозначение	1	2	3	4	5
BHE MB14-14x30	-	SR M3x6 DIN 912 12.9	-	BH HW 1.5 HANDLE	SR M2.5x3 DIN 913 45H
MB16-16x34	-	SR M3x6 DIN 912 12.9	-	-	SR M3x4 DIN 913 45H
MB20-20x40	-	SR M4x8 DIN 912 12.9	-	-	SR M3x4 DIN 913 45H
MB25-25x50	-	SR M5x10 DIN 912 12.9	-	-	SR M4x6 DIN 913 45H
MB32-32x63	-	SR M6x12 DIN 912 12.9	-	BH HW 2.5 HANDLE	SR M4x6 DIN 913 45H
MB40-40x80	-	SR M8x14 DIN 912 12.9	-	-	SR M5x10 DIN 913 45H
MB50-50x80	BH NUT 10	SR M10x25 DIN 912 12.9	SR M10x16 DIN 913 45H	BH HW 3.0 HANDLE	SR M6x10 DIN 913 45H
MB63-63x89	-	SR M10x20 DIN 912 12.9	-	-	SR M6x10 DIN 913 45H
MB80-80x104	-	SR M10x25 DIN 912 12.9	-	-	SR M8x12 DIN 913 45H



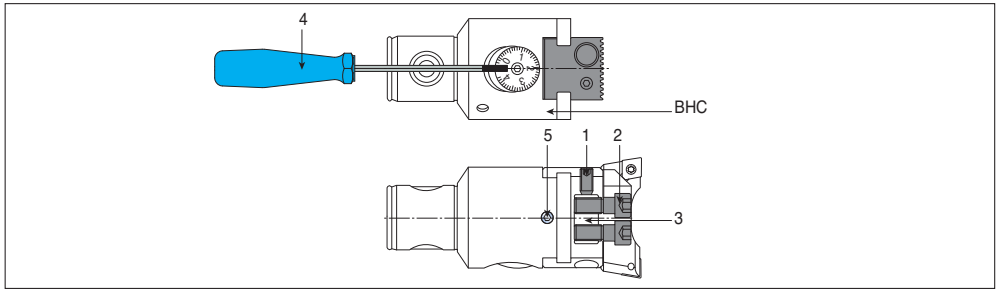
	Обозначение	1	2	3
BHE	**MB50-50x80**	SR M5x12 DIN 912	SR M10x20 DIN 912	SR M10x25 DIN 912
	MB63-63x89	SR M5x25 DIN 912	SR M10x20 DIN 912	SR M10x25 DIN 912
	MB80-80x104	SR M5x25 DIN 912	SR M10x20 DIN 912	SR M10x25 DIN 912



	Обозначение	1	2	3	4
BHE	**MB32-32x53 H**	SR M5x5 DIN 913	-	SR M5x8 DIN 913	BH SR 2.5 HANDLE
		SR M5x5 DIN 913	-	SR M5x12 DIN 913	BH SR 2.5 HANDLE
	MB50-50x60 H	SR M6x8 DIN 913	SLEEVE D 8-D16	SR M10x10 DIN 913	BH SR 3.0 HANDLE
	MB50-50x8	SR M6x8 DIN 913	-	SR M10x10 DIN 913	BH SR 3.0 HANDLE
	MB63-63x89	SR M6x8 DIN 913	-	SR M6x6 DIN 913	BH SR 3.0 HANDLE
	MB80-80x104	SR M6x12 DIN 913	-	SR M6x6 DIN 913	BH SR 3.0 HANDLE

BHC

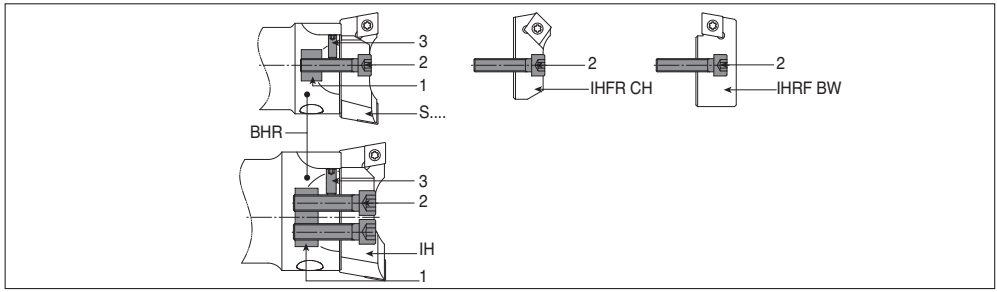
Запчасти



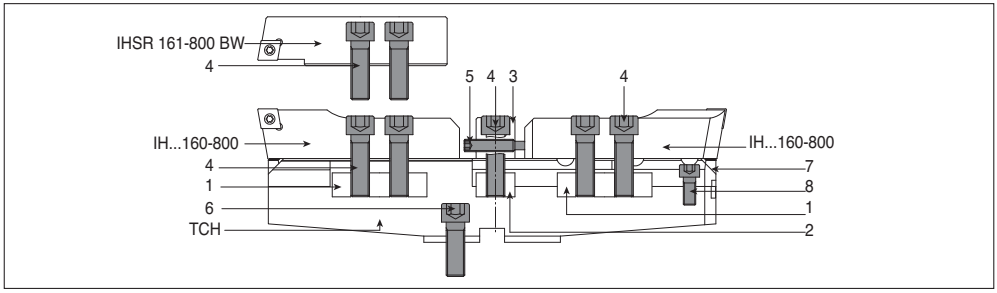
Обозначение	1	2	3	4	5
BHC MB25-25x57	SR M4x8 DIN 913	BH SR M4x11 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB25	BH SR 2.0 HANDLE	SR M4x5 DIN 913
MB32-32x71	SR M5x10 DIN 913	BH SR M5x12.5 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB32	BH SR 2.5 HANDLE	SR M5x5 DIN 913
MB40-40x90	SR M6x12 DIN 913	BH SR M6x16 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB40	BH SR 3.0 HANDLE	SR M6x6 DIN 913
MB50-50x87	SR M6x14 DIN 913	BH SR M8x20 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB50	BH SR 3.0 HANDLE	SR M6x8 DIN 913
MB63-63x109	SR M6x16 DIN 913	BH SR M10x26 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB63	BH SR 3.0 HANDLE	SR M6x8 DIN 913
MB80-80x130	SR M6x20 DIN 913	BH SR M12x30 DIN 912 PT	BH NUT-BHC MB80	BH SR 3.0 HANDLE	SR M6x12 DIN 913

BHR

Запчасти



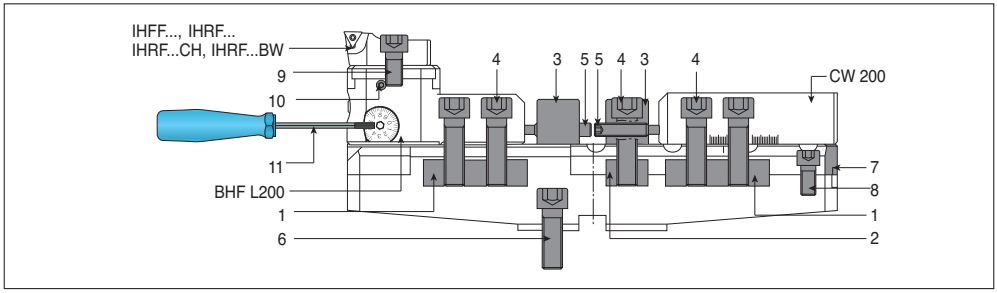
Обозначение	1	2	3
BHR MB16...16	BH NUT BHR MB16	SR M3x14 DIN 912	SR M3x4 DIN 913
MB20...20	BH NUT BHR MB20	SR M4x15 DIN 912	SR M3x5 DIN 913
MB25...25	BH NUT BHR MB25	SR M4x20 DIN 912	SR M3x8 DIN 913
MB32...32	BH NUT BHR MB32	SR M5x25 DIN 912	SR M4x12 DIN 913
MB40...50	BH NUT BHR MB40	SR M6x30 DIN 912	SR M5x14 DIN 913
MB50...50	BH NUT BHR MB50	SR M8x35 DIN 912	SR M5x12 DIN 913
MB50...63	BH NUT BHR MB63	SR M10x40 DIN 912	SR M6x16 DIN 913
MB63...63	BH NUT BHR MB63	SR M10x40 DIN 912	SR M6x16 DIN 913
MB80...80	BH NUT BHR MB80	SR M12x45 DIN 912	SR M8x25 DIN 913



Обозначение	1	2	3	4
TCH 200-300-400	BH TCH NUT A	BH TCH NUT B	BH TCH NUT C	SR M12x40 DIN 912
500-600-700	BH TCH NUT A	BH TCH NUT B	BH TCH NUT C	SR M12x40 DIN 912

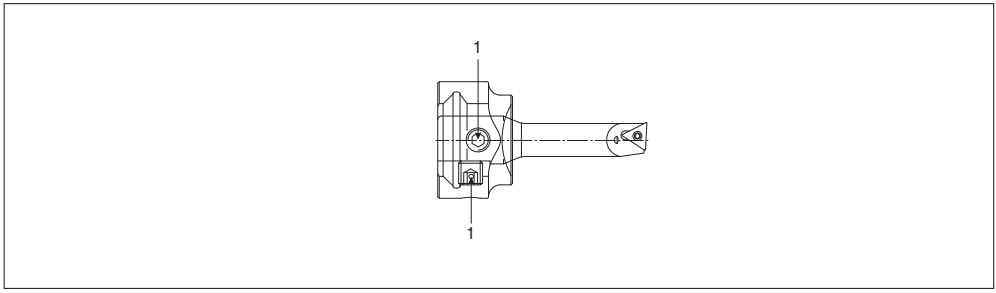
Обозначение	5	6	7	8
TCH 200-300	SR M8x40 DIN 915	SR M12x35 DIN 912	BH SERRATED PLATE 200-300	SR M8x25 DIN 912
400	SR M8x40 DIN 915	SR M12x35 DIN 912	BH SERRATED PLATE 400-700	SR M8x20 DIN 912
500-600-700	SR M8x40 DIN 915	SR M16x50 DIN 912	BH SERRATED PLATE 400-700	SR M8x25 DIN 912

TCH Запчасти



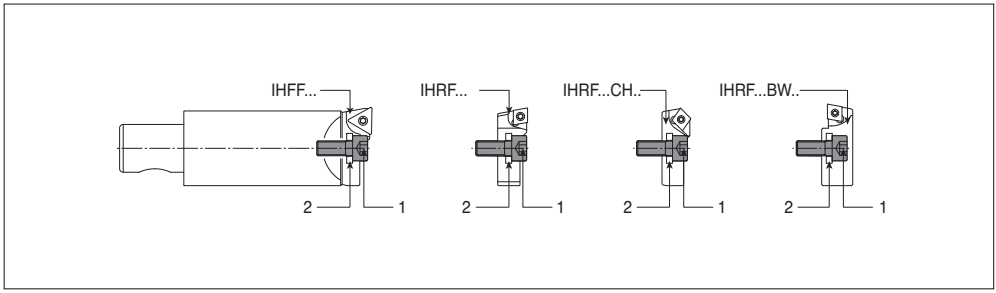
Обозначение	1	2	3	4	5
TCH 200-300-400	BH TCH NUT A	BH TCH NUT B	BH TCH NUT C	SR M12x40 DIN 912	SR M8x40 DIN 915
500-600-700	BH TCH NUT A	BH TCH NUT B	BH TCH NUT C	SR M12x40 DIN 912	SR M8x40 DIN 915

Обозначение	6	7	8	9	10	11
TCH 200-300	SR M12x35 DIN912	BH SERRATED PLATE 200-300	SR M8x25 DIN912	SR M10x20 DIN912	SR M6x8 DIN915	BH SR 3.0 HANDLE
400	SR M12x35 DIN912	BH SERRATED PLATE 400-700	SR M8x20 DIN912	SR M10x20 DIN912	SR M6x8 DIN915	BH SR 3.0 HANDLE
500-600-700	SR M16x50 DIN912	BH SERRATED PLATE 400-700	SR M8x25 DIN912	SR M10x20 DIN912	SR M6x8 DIN915	BH SR 3.0 HANDLE

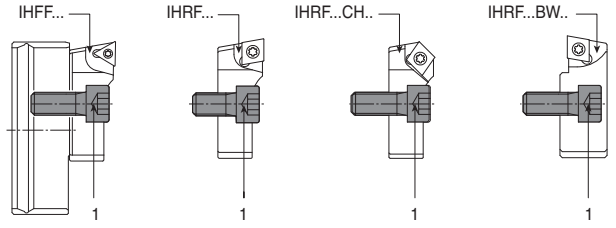


Обозначение	1
ADBH 30xD16	SR M45x8 DIN 913

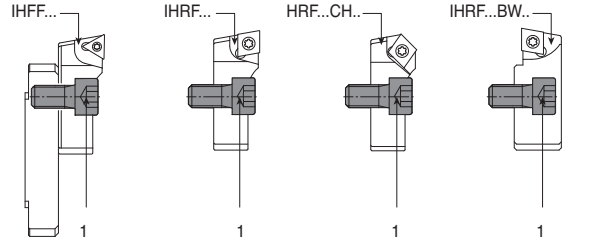
BBH-D



Обозначение	1	2
BBH D16x63	SR M5x12 DIN 912	WASHER DIN 125A M5
D16x105	SR M5x12 DIN 912	WASHER DIN 125A M5

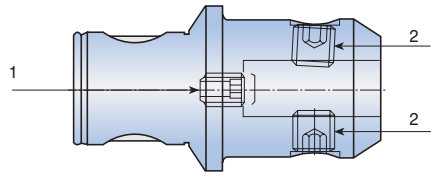


Обозначение		1
BHFH	**30x75**	SR M10x18 DIN 912
	40x133	SR M10x18 DIN 912
	30x93	SR M10x18 DIN 912
	40x200	SR M10x25 DIN 912
	30x135	SR M10x25 DIN 912
	40x300	SR M10x25 DIN 912
	40x400	SR M10x25 DIN 912



Обозначение		1
BHEH	**24x75**	SR M10x20 DIN 912
	28x80	SR M10x25 DIN 912
	28x108	SR M10x25 DIN 912
	28x148	SR M10x25 DIN 912

Винты для EMH

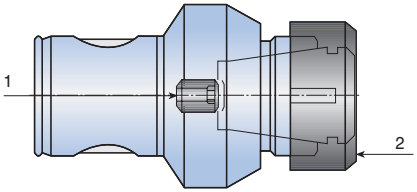


Обозначение	Винт #1	Винт # 2
EMH **MB50-6**	EMH 50-6 SCREW	M6x10 EM SCREW
MB50-8	EMH 50-8 SCREW	M8x10 EM SCREW
MB50-10	EMH 50-10 SCREW	M10x12 EM SCREW
MB50-12	EMH 50-12 SCREW	M12x16 EM SCREW
MB50-14	EMH 50-14 SCREW	M14x16 EM SCREW
MB50-16	EMH 50-16 SCREW	M14x16 EM SCREW
MB50-20	EMH 50-20 SCREW	M16x16 EM SCREW
MB63-16	EMH 63-16 SCREW	M14x16 EM SCREW
MB63-20	EMH 63-20 SCREW	M16x16 EM SCREW
MB63-25	EMH 63-25 SCREW	M18x20 EM SCREW
MB63-32	EME 63-32 SCREW	M18x20 EM SCREW
MB80-40	EMH 80-40 SCREW	M20x20 EM SCREW

CC MB...-ER...

Запчасти

Компоненты для CC

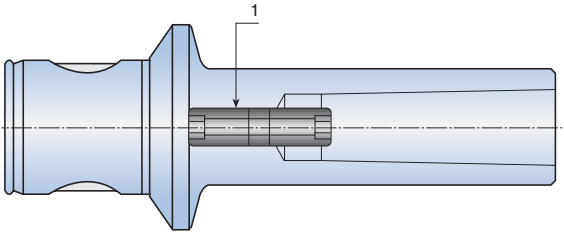


	Обозначение	1	2	Ключ
CC	**MB16-ER11M**	CC MB16 SCREW	NUT ER11 MINI	WRENCH ER11 MINI
	MB20-ER16M	CC MB20 SCREW	NUT ER16 MINI	WRENCH ER16 MINI
	MB25-ER20M	CC MB25 SCREW	NUT ER20 MINI	WRENCH ER20 MINI
	MB32-ER25M	CC MB32 SCREW	NUT ER25 MINI	WRENCH ER25 MINI
	MB40-ER25	CC MB40 SCREW	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25
	MB50-ER25	CC MB50 SCREW	NUT ER25 TOP	WRENCH ER25
	MB50-ER32	CC MB50 SCREW	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32
	MB63-ER32	CC MB63 SCREW	NUT ER32 TOP	WRENCH ER32
	MB63-ER40	CC MB63 SCREW	NUT ER40 TOP	WRENCH ER40

AMT MB...-MT

Запчасти

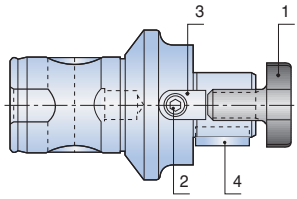
Болт для хвостовиков: Конус Морзе AMT



	Обозначение	1
AMT	**MB50-MT2**	AMT MT2-SCREW
	MB50-MT3	AMT MT3-SCREW
	MB63-MT3	AMT MT3-SCREW
	MB63-MT4	AMT MT4-SCREW

SMH MB

Болт для патрона насадной фрезы SMH

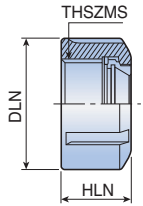


Обозначение		1	2	3	4
SMH	**MB40-22**	M10 CLAMP SCREW SEM 22	DOG DRIVE SMH 22	KEY SMH 22	M4x10 SMH KEY SCREW
	MB50-16	M 8 CLAMP SCREW SEM 16	DOG DRIVE SMH 16	KEY SMH 16	M3x 8 SMH KEY SCREW
	MB50-22	M10 CLAMP SCREW SEM 22	DOG DRIVE SMH 22	KEY SMH 22	M4x10 SMH KEY SCREW
	MB50-27	M12 CLAMP SCREW SEM 27	DOG DRIVE SMH 27	KEY SMH 27	M5x12 SMH KEY SCREW
	MB50-32	M16 CLAMP SCREW SEM 32	DOG DRIVE SMH 32	KEY SMH 32	M6x16 SMH KEY SCREW
	MB63-27	M12 CLAMP SCREW SEM 27	DOG DRIVE SMH 27	KEY SMH 27	M5x12 SMH KEY SCREW
	MB63-32	M16 CLAMP SCREW SEM 32	DOG DRIVE SMH 32	KEY SMH 32	M6x16 SMH KEY SCREW
	MB80-32	M16 CLAMP SCREW SEM 32	DOG DRIVE SMH 32	KEY SMH 32	M6x16 SMH KEY SCREW
	MB80-40	M20 CLAMP SCREW SEM 40	DOG DRIVE SMH 40	KEY SMH 40	M6x18 SMH KEY SCREW

NUT ER ... TOP

ER - Top™ Зажимная гайка

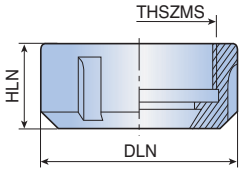
DIN 6499



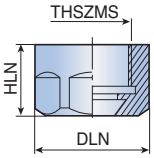
Обозначение		Размеры (мм)		
		DLN	HLN	THSZMS
NUT	**ER16 TOP**	28	17	M22x1.5
	ER20 TOP	34	19	M25x1.5
	ER25 TOP	42	20	M32x1.5
	ER32 TOP	50	22	M40x1.5
	ER40 TOP	63	25	M50x1.5

NUT ER-MINI/UM

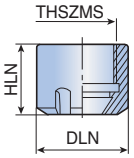
Зажимная гайка ER



UM ER 25,32,40,50



UM ER 16,20

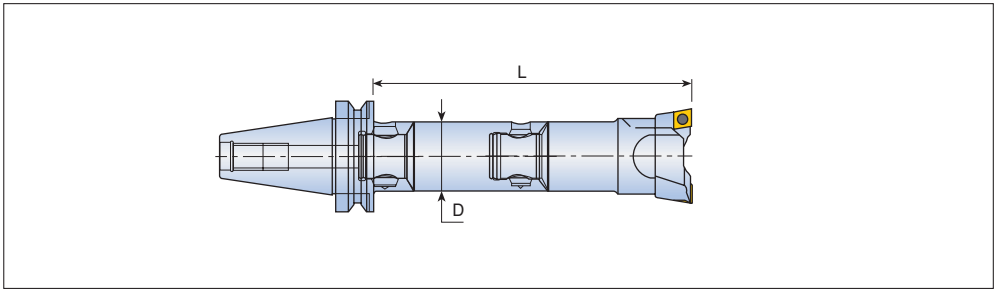


UM ER 11,16,20,25 MINI

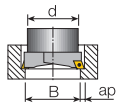
Обозначение	Размеры (мм)		
	DLN	HLN	THSZMS
NUT ER11 MINI	16	10.8	M13x0.75
ER11 UM	19	11.3	M14x 0.75
ER16 MINI	22	18	M19x1.0
ER16 UM	28	17	M22x1.5
ER20 MINI	28	19	M24x1.0
ER20 UM	34	19	M25x1.5
ER25 MINI	35	20	M30x1.5
ER25 UM	42	20	M32x1.5
ER32 UM	50	22	M40x1.5
ER40 UM	63	25	M50x1.5
ER50 UM	78	55	M64x2.0

Рекомендуемые режимы резания

Черновые расточные головки BHR



Глубина резания

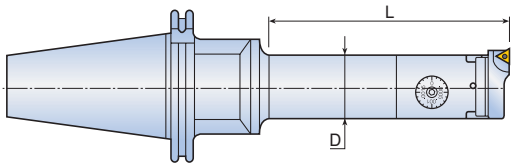


Рекомендуется начинать с отверстием B, большим или равным диаметру d

B Рабочий диапазон	ap (мм) Сталь	ap (мм) Чугун, Алюминий
18-28	1.5-2	2-2.5
28-50	2-3	2.5-3.5
50-68	3-4	3.5-5
68-200	4-5	5-7
200-500	5-6	6-8

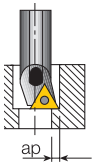
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Рекомендуемые режимы резания



Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Материал	L/D	Стабильность	Скорость резания (Vc=м/мин)	Подача f = мм/об. Радиус пластины R=0.2	Подача f = мм/об. Радиус пластины R=0.4	Глубина резания (ap)
Углеродистая сталь HB≤200	L/D=2.5	•••	200-300	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	160-250	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	70-100	0.05-0.08	-	
Углеродистая сталь HB>200	L/D=2.5	•••	160-250	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	150-200	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	70-100	0.05-0.08	-	
Нержавеющая сталь	L/D=2.5	•••	150-200	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	120-180	0.08-0.10	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	70-80	0.05-0.08	0.08-0.10	
Легированная сталь HB 480-550	L/D=2.5	•••	120-160	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	100-140	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	70-100	0.05-0.08	-	
Чугун	L/D=2.5	•••	120-160	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	100-140	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	70-100	0.05-0.08	-	
Алюминий	L/D=2.5	•••	300-400	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=4	••	250-350	0.05-0.08	0.08-0.10	
	L/D=6.3	•	100-150	0.05-0.08	-	



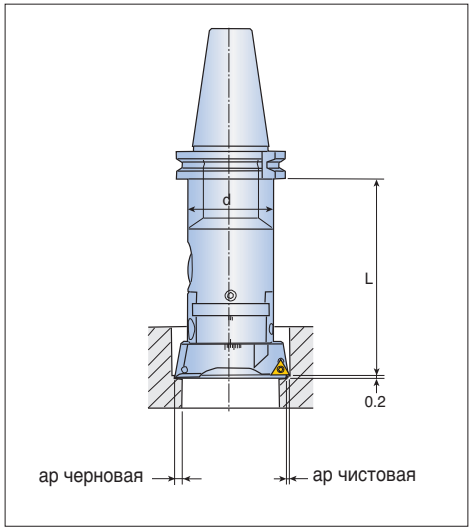
Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Обработка ВНС - комбинированная, черновая и чистовая

Материал	L/D	Стабильность	Скорость резания (Vc=м/мин)	Подача f = мм/об. Радиус пластины R=0.2	Подача f = мм/об. Радиус пластины R=0.4	Глубина резания (ap)			
Углеродистая сталь HB<200	L/D=2.5 L/D=4 L/D=6.3	••• •• •	160-250 120-180 70-100	0.1-0.2 0.1-0.2 * 0.1-0.15	0.1-0.2 0.1-0.2 0.1-0.2	0.15-0.3	1.5	2	2.5
Углеродистая сталь HB>200	L/D=2.5 L/D=4 L/D=6.3	••• •• •	140-200 100-160 70-100	0.1-0.2 0.1-0.2 * 0.1-0.15	0.1-0.2 0.1-0.2 0.1-0.2	0.15-0.3	1.5	2	2.5
Нержавеющая сталь AISI 304-316	L/D=2.5 L/D=4 L/D=6.3	••• •• •	100-140 80-110 60-90	0.1-0.2 0.1-0.2 * 0.1-0.15	0.1-0.2 0.1-0.2 0.1-0.2	0.15-0.3	1.5	2	2.5
Чугун	L/D=2.5 L/D=4 L/D=6.3	••• •• •	120-160 90-120 60-90	0.1-0.2 0.1-0.2 * 0.1-0.15	0.1-0.2 0.1-0.2 0.1-0.2	0.15-0.3	2	2.5	3
Алюминий	L/D=2.5 L/D=4 L/D=6.3	••• •• •	250-350 160-250 100-150	0.1-0.2 0.1-0.2 * 0.1-0.15	0.1-0.2 0.1-0.2 0.1-0.2	0.15-0.3	2	2.5	3

• *Только для чистовых пластин.
• Используйте черновые и чистовые пластины с одинаковым радиусом при вершине



VC Скорость резания (м/мин)
D Диаметр отверстия (мм)
n Число оборотов в минуту (об/мин.)
Vf Скорость подачи (мм/мин.)
Fn Подача (мм/об.)
∏ 3.14

$$VC = \frac{\prod \cdot D \cdot n}{1000}$$

$$n = \frac{VC\ 1000}{\prod \cdot D}$$

$$Vf = n \cdot fn$$

Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Режимы черновой обработки

ap(мм), R(Радиус), Vc(м/мин), f(мм/об.)

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5	0.8-1.5	1.5-3.0
				R(Радиус)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8
P	Углеродистая сталь	HB<200	2.5 •••	Vc	150-180	120-150	160-200	140-170	160-200	140-180
				f	0.1-0.2	0.08-0.2	0.15-0.2	0.1-0.175	0.15-0.25	0.08-0.2
			4 •••	Vc	140-160	100-140	160-180	120-150	160-180	120-150
				f	0.1-0.18	0.08-0.15	0.1-0.12	0.08-0.1	0.1-0.12	0.08-0.1
			6.3 •••	Vc	60-80	40-60	60-90	50-60	70-90	50-70
				f	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
	Углеродистая сталь	HB>200	2.5 •••	Vc	130-160	100-130	140-180	120-160	140-180	120-160
				f	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.2	0.06-0.12	0.08-0.25	0.08-0.18
			4 •••	Vc	110-140	80-110	100-140	80-120	100-140	80-120
				f	0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.15	0.06-0.15	0.08-0.2	0.06-0.15
			6.3 •••	Vc	70-90	60-70	80-100	60-80	80-100	60-80
				f	0.08-0.1	0.06-0.08	0.06-0.1	0.06-0.08	0.08-0.15	0.06-0.1

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D68-120		Диапазон расточки D120-200		Диапазон расточки D200-500	
				ap(мм)	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-1.5	2.0-4.0
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
P	Углеродистая сталь	HB<200	2.5 •••	Vc	160-220	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
				f	0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.15
			4 •••	Vc	140-180	120-150	160-200	140-180	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.2	0.08-0.15	0.1-0.2	0.08-0.15		
			6.3 •••	Vc	70-100	50-70	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.06-0.1	0.06-0.1				
	Углеродистая сталь	HB>200	2.5 •••	Vc	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
				f	0.15-0.3	0.12-0.2	0.15-0.25	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2
			4 •••	Vc	120-150	100-140	100-130	80-110	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08-0.2	0.08-0.12		
			6.3 •••	Vc	80-100	60-80	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.12	0.08-0.12				

• N.R. = Не рекомендуется
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Режимы черновой обработки

ap(мм), R(Радиус), Vc(м/мин), f(мм/об.)

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.2	1.2-2.0
				R(Радиус)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8
P	Легированная сталь	HB<200	2.5 •••	Vc	140-160	90-120	150-180	100-130	160-200	140-180
				f	0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.18	0.1-0.25	0.1-0.15
			4 ••	Vc	100-130	70-100	110-150	90-120	140-180	100-130
				f	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.08-0.15	0.8-0.18	0.08-0.12
			6.3 •	Vc	80-100	60-90	80-100	70-90	100-140	80-120
				f	0.08-0.15	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.12	0.6-0.15	0.08-0.1
	Легированная сталь	HB>200	2.5 •••	Vc	130-150	120-140	130-150	120-140	140-170	120-150
				f	0.08-0.18	0.06-0.15	0.08-0.18	0.06-0.15	0.08-0.2	0.08-0.18
			4 ••	Vc	100-130	100-120	100-130	100-120	120-150	100-120
				f	0.08-0.15	0.06-0.13	0.08-0.15	0.06-0.13	0.08-0.18	0.08-0.15
			6.3 •	Vc	80-100	70-90	80-100	70-90	100-120	70-90
				f	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.12	0.06-0.11

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D68-120		Диапазон расточки D120-200		Диапазон расточки D200-500	
				ap(мм)	0.8	2.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
P	Легированная сталь	HB<200	2.5 •••	Vc	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
				f	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
			4 ••	Vc	150-200	120-160	120-160	120-160	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.2	0.08-0.18	0.1-0.2	0.08-0.18		
			6.3 •	Vc	100-140	100-140	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.18	0.08-0.15				
	Легированная сталь	HB>200	2.5 •••	Vc	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
				f	0.1-0.3	0.01-0.25	0.01-0.35	0.01-0.3	0.01-0.35	0.01-0.3
			4 ••	Vc	140-160	120-140	150-180	120-140	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.2	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.12		
			6.3 •	Vc	100-120	70-90	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.16	0.08-0.12				

• N.R. = Не рекомендуется
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Режимы черновой обработки

ap(мм), R(Радиус), Vc(м/мин), f(мм/об.)

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.2	1.2-2.0
				R(Радиус)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8
M	Нержавеющая сталь	Ферритная и мартенситная	2.5 •••	Vc	100-150	110-130	120-160	100-150	120-160	110-160
				f	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.25	0.08-0.18
			4 ••	Vc	90-130	90-120	100-140	90-140	100-150	80-120
				f	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.18	0.08-0.12
			6.3 •	Vc	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.15	0.08-0.1
	Нержавеющая сталь	Аустенитная	2.5 •••	Vc	110-130	100-130	120-150	110-140	110-160	100-150
				f	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.25	0.06-0.12
			4 ••	Vc	80-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130
				f	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.18	0.06-0.1
			6.3 •	Vc	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.15	0.06-0.1
	Нержавеющее литье	Ферритнная и мартенситная	2.5 •••	Vc	90-130	100-130	120-150	110-140	120-160	100-150
				f	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.25	0.06-0.12
			4 ••	Vc	70-110	80-110	90-130	90-120	100-150	90-130
				f	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.18	0.06-0.1
			6.3 •	Vc	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.15	0.06-0.1
	Нержавеющее литье	Аустенитная	2.5 •••	Vc	80-120	70-110	100-150	90-140	110-150	100-150
				f	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.25	0.06-0.12
			4 ••	Vc	70-100	70-100	80-130	70-120	90-140	90-130
				f	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.18	0.06-0.1
			6.3 •	Vc	60-90	50-70	60-90	50-70	70-100	50-70
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.15	0.06-0.1

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D68-120		Диапазон расточки D120-200		Диапазон расточки D200-500	
				ap(мм)	0.8-1.8	1.8-2.5	0.8-2.0	2.0-3.0	0.8-2.0	2.0-3.5
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.2-0.4
M	Нержавеющая сталь	Ферритная и мартенситная	2.5 •••	Vc	130-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
				f	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
			4 ••	Vc	100-160	90-140	120-180	90-140	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18		
			6.3 •	Vc	70-100	50-70	N.R.	N.R.	N.R.	N.R
				f	0.08-0.2	0.08-0.15				
	Нержавеющая сталь	Аустенитная	2.5 •••	Vc	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
				f	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
			4 ••	Vc	100-150	90-140	100-160	90-140	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.1
			6.3 •	Vc	70-100	50-70	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.2	0.08-0.15				
	Нержавеющее литье	Ферритная и мартенситная	2.5 •••	Vc	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
				f	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
			4 ••	Vc	110-150	90-150	100-160	90-140	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18		
			6.3 •	Vc	70-100	50-70	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.2	0.08-0.15				
	Нержавеющее литье	Аустенитная	2.5 •••	Vc	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
				f	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
			4 ••	Vc	100-140	90-140	100-160	90-140	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18		
			6.3 •	Vc	70-190	50-70	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.2	0.08-0.15				

• N.R. = Не рекомендуется
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Режимы черновой обработки

ap(мм), R(Радиус), Vc(м/мин), f(мм/об.)

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.0	1.0-1.8	0.5-1.2	1.2-2.0
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8
K	Серый чугун GG 10-25	HB<200	2.5 •••	Vc	120-160	100-140	120-180	110-150	120-180	110-150
				f	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.12	0.08-0.2	0.08-0.12
			4 ••	Vc	100-140	80-120	100-150	80-120	100-150	80-120
				f	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.08-0.1
			6.3 •	Vc	70-100	60-90	70-100	60-90	70-100	60-90
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1
	Серый чугун GG 25-40		2.5 •••	Vc	140-200	140-200	140-220	160-250	180-220	200-280
				f	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18	0.08-0.2	0.1-0.25
			4 ••	Vc	120-160	120-160	120-180	140-200	140-180	180-220
				f	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.08-0.12	0.08-0.2
			6.3 •	Vc	70-100	60-90	70-100	60-90	60-100	60-120
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1
	Высокопрочный чугун GGG	Чугун с шаровидным графитом	2.5 •••	Vc	120-180	120-180	120-200	140-220	180-220	180-240
				f	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18	0.08-0.18	0.1-0.2
			4 ••	Vc	120-160	120-160	120-180	140-200	140-200	160-220
				f	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.08-0.12	0.08-0.18
			6.3 •	Vc	60-100	60-90	60-100	60-90	60-90	60-100
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.8-1.8	1.8-2.5	0.8-2.0	2.0-3.0	0.8-2.0	2.0-3.5
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
K	Серый чугун GG 10-25	HB<200	2.5 •••	Vc	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
				f	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
			4 ••	Vc	100-150	80-120	120-170	120-170	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.18	0.08-0.2	0.08-0.18	0.08-0.25		
			6.3 •	Vc	70-100	60-90	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.08-0.15	0.08-0.12				
	Серый чугун GG 25-40		2.5 •••	Vc	50-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
				f	0.12-0.35	0.12-0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
			4 ••	Vc	200-270	230-300	200-300	200-270	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35		
			6.3 •	Vc	70-150	60-120	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.15	0.12-0.25				
	Высокопрочный чугун GGG	Чугун с шаровидным графитом	2.5 •••	Vc	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300
				f	0.12-0.3	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35
			4 ••	Vc	160-220	180-240	180-250	200-270	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.2	0.12-0.25	0.15-0.25	0.15-0.35		
			6.3 •	Vc	60-100	60-100	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.1-0.15	0.12-0.2				

• N.R. = Не рекомендуется
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Рекомендуемые режимы резания

Стабильность ••• – Высокая
•• – Нормальная
• – Низкая

Режимы черновой обработки

ap(мм), R(Радиус), Vc(м/мин), f(мм/об.)

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D18-28		Диапазон расточки D28-50		Диапазон расточки D50-68	
				ap(мм)	0.5-1.5	1.5-2.5	0.5-1.5	1.5-2.5	0.5-2.0	1.2-3.0
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4	0.2-0.4	0.4-0.8
N	Алюминий/ Литье	>12si	2.5 •••	Vc	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
				f	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.3
			4 ••	Vc	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220
				f	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2
			6.3 •	Vc	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
	Алюминий/ Литье	<12si	2.5 •••	Vc	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
				f	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.3
			4 ••	Vc	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220
				f	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.25
			6.3 •	Vc	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100
				f	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Вылет L/D		Диапазон расточки D68-120		Диапазон расточки D120-200		Диапазон расточки D200-500	
				ap(мм)	0.8-3.0	1.8-4.0	0.8-3.0	2.0-4.0	0.8-3.0	2.0-4.5
				R(Радиус)	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
N	Алюминий/ Литье	>12si	2.5 •••	Vc	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
				f	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
			4 ••	Vc	150-220	150-220	150-220	150-220	N.R.	N.R.
				f	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		
			6.3 •	Vc	60-100	60-100	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.06-0.1	0.06-0.1				
	Алюминий/ Литье	<12si	2.5 •••	Vc	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
				f	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
			4 ••	Vc	120-220	120-220	120-220	120-220	N.R.	N.R.
				f	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25		
			6.3 •	Vc	60-100	60-100	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.
				f	0.06-0.1	0.06-0.1				

• N.R. = Не рекомендуется
• В случае использования одной державки или работы на удар, снизьте подачу в половину

Чистовая расточная головка 16-50 и BHE

■ Сборка
- Перед установкой расточной головки BHF убедитесь, что установочный штифт не выступает за цилиндрический корпус головки
- Вставьте BHF в хвостовик
- Затяните установочный штифт ❷ поворотом по часовой стрелке с моментом затяжки, указанным ниже:

Рекомендованный момент	(Н·м)
BHF MB16 - 16 x 34	2.0 - 2.5
BHF MB20 - 20 x 40	4.0 - 4.5
BHF MB25 - 25 x 50	6.5 - 7.5
BHF MB32 - 32 x 63	7.0 - 8.0
BHF MB40 - 40 x 80	16.0 - 18.0
BHF MB50 - 50 x 60	30.0 - 35.0

- Вставьте винт ❺. Если он выступает, поверните винт до тех пор, пока он полностью не войдет в паз

■ Разборка
- Для снятия BHF с хвостовика ослабьте установочный штифт ❷ поворотом против часовой стрелки

■ Позиционирование
- Отпустите винт ❹ перед регулировкой направляющей.
- Направляющая инструмента ❼ позволяет осуществлять перемещение на 4 мм поворотом лимба ❸ против часовой стрелки. При смене направления лимба ❸ необходимо компенсировать боковой зазор.
- После позиционирования зажмите направляющие винтом ❹.
- Зажмите винт ❹.

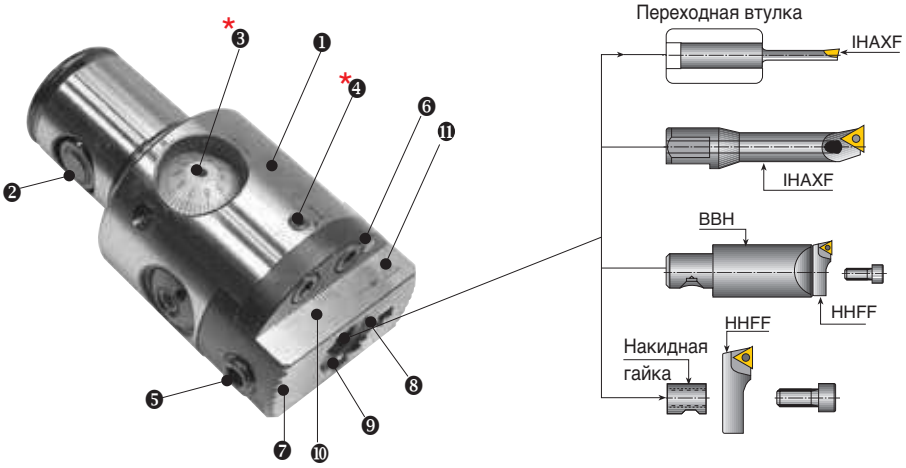
■ Обслуживание

Раз в неделю:
- Смазка через масленку ❽ маслом ISO UN G220.

Время от времени:
- Очищайте и смазывайте конические и цилиндрические прилегающие поверхности.
- Смазывайте установочный штифт ❷ антифрикционной смазкой.
- Очищайте и смазывайте направляющие перемещения инструмента.

■ ВАЖНО:
- Державка инструмента должна прочно крепиться за направляющие.

* При холостом ходе, если вы проскочили необходимое вам значение, поверните лимб в обратном направлении на один оборот и затем отрегулируйте нужный размер.



❶ Корпус

❷ Установочный штифт

*❸ Градуированный лимб

*❹ Стопорный винт перемещения

❺ Стопорный винт державки инструмента

❻ Отверстие для СОЖ

❼ Направляющая

❽ Масленка

❾ Инстр. отв. 63H7

❿ Диапазон перемещения
Не заходите за отметки

⓫ Направление положения режущей кромки

Чистовая расточная головка BHF 63-125

■ Сборка
- Перед установкой расточной головки BHF убедитесь, что установочный штифт не выступает за цилиндрический корпус головки
- Вставьте BHF в хвостовик
- Затяните установочный штифт ❷ поворотом по часовой стрелке с моментом затяжки, указанным ниже:

Рекомендованный момент	(Н·м)
BHF MB50 - 63 x 87	30 - 35
BHF MB50 - 80 x 94	30 - 35
BHF MB63 - 63 x 87	80 - 90
BHF MB80 - 80 x 94	80 - 90
BHF MB80 - 125 x 94	80 - 90
BHF MB50 - 50 x 60	30.0 - 35.0

- Вставьте винт ❺. Если он выступает, поверните винт до тех пор, пока он полностью не войдет в паз

■ Разборка
- Для снятия BHF с хвостовика ослабьте установочный штифт ❷ поворотом против часовой стрелки

■ Позиционирование
- Отпустите винт ❹ перед регулировкой направляющей.
- Направляющая инструмента ❼позволяет осуществлять перемещение на 4 мм поворотом лимба ❸против часовой стрелки. При смене направления лимба ❸ необходимо компенсировать боковой зазор.
- После позиционирования зажмите направляющие винтом ❹.
- Зажмите винт ❹.

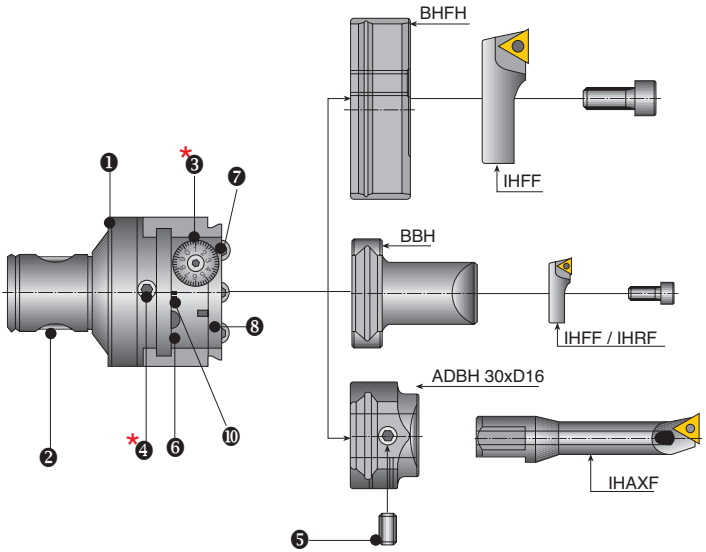
■ Обслуживание

Раз в неделю:
- Смазка через масленку ❽ маслом ISO UN G220.

Время от времени:
- Очищайте и смазывайте конические и цилиндрические прилегающие поверхности.
- Смазывайте установочный штифт ❷ антифрикционной смазкой.
- Очищайте и смазывайте направляющие перемещения инструмента.

■ ВАЖНО:
- Державка инструмента должна прочно крепиться за направляющие.

* При холостом ходе, если вы проскочили необходимое вам значение, поверните лимб в обратном направлении на один оборот и затем отрегулируйте нужный размер.



❶ Корпус

❷ Установочный штифт

*❸ Градуированный лимб

*❹ Стопорный винт перемещения

❺ Стопорный винт державки инструмента

❻ Отверстие для СОЖ

❼ Направляющая

❽ Масленка

❾ Стопорный винт державки инструмента

❿ Диапазон перемещения
Не заходите за отметки

INDUSTRY4.0

МАТЕРИАЛЫ И СПЛАВЫ

Сравнительная таблица сплавов

▶ Сплавы для фрезерования

ISO	TaeguTec	Sandvik	Walter	Seco	Kennametal	MMC	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Korloy	Iscar
P	TT2510 TT7080	GC4330 GC1010 GC4220 GC4230	WKP25S WKP25 WAM10 WAM20	MP1500 MP2500 T250M		MP6120 MP6130	ACP100	T3130 AH3035 AH710		PC3525 PC3530 NC5330 NC5340	IC5400 IC380 IC950 IC520M
P	TT9080 TT9030	GC4340 GC1130 GC1030 GC4240	WKP25S WAM30	F25M F30M MP3000	KC522M KC635M	MP9120 MP9130 VP15TF VP20RT	ACP3000 ACU2500 ACP200	AH110 AH725 AH730 GH330 AH120	PR830 PR1225 PR1230 PR9925	PC3700 PC3500 PC3600 PC5300 PC3535	IC808 IC908
P	TT8080 TT8020 TT8525B	GC4240 GC1040	WKP35G WKP35S WKP45S WSM45X WSP45S	F40M T350M T60M	KC725M KC735M KC935M KCPM20 KCPM40	VP30RT FH7020 F7030	ACP300 ACZ350	AH140 T3130 AH130 AH3135 AH9030	PR1525	PC3600 PC5400 NC5350 NCM535	IC830 IC330 IC845 IC928 IC300
M S	TT9080 TT9030	GC1010 GC1130 GC1030 GC2030 S30T GC1025	WAM30 WXM35	MS2050 MP3000 MP2500 F25M F30M	KC635M	MP9120 MP9130 VP15TF VP20RT	ACU2500 ACK300 ACP300 ACM100 ACM200	AH110 T3130 AH8015 AH725 AH120 AH4035	PR830 PR1210 PR1025 PR1225 PR905	PC5300 PC9530	IC808 IC90
M S	TT8080 TT8020	GC2040 GC1040 S40T	WSM30 WSM35 WSM35S WSP45S WSM45X	F40M MS2500 MM4500	KC725M KCPM40	MP9140 MP7130 MP7140 VP30RT MV1020	ACM200 ACM300	AH130 AH140 SH730 AH3135	PR1225 PR905	PC5400 NC5350	IC840 IC830 IC330 IC328
K	TT7515	GC1010 GC3220 GC3330 GC4220	WAK15	MK1500 MP1500 MH1000	KC915M KCK15	MC5020	ACK3000 ACU2500 ACK200	T1115		PC8110	IC5100 IC4100 DT7150 IC4050
K	TT6080	GC1020 GC4230 GC3040 GC4240	WKP25S WKP35G WKP35S WKK25S	MK2000 MK3000 MK2050	KCK15 KC520M	MP8010 VP15TF VP20RT F5010	ACK300 ACZ310	AH110 AH725 AH120 AH8015	PR905 PR1210 PR1510	PC6510 NC5330 NC5340 NCM535	IC810 IC910
H	TT2510 TT9080	GC1010 GC1130 GC1030	WHH15	F15M MH1000 MP1500 MP3000	KC510M KC522M KC635M	MP8010 VP15TF MP9130		AH710 AH750		PC2005 PC2010 PC2015 PC2510 PC2505 PC210F	IC903 IC900

Сравнительная таблица сплавов

Керметы

ISO	TaeguTec	Sandvik	Kennametal	Sumitomo	Kyocera	Tungaloy	Mitsubishi	Korloy	Seco	NTK	Ceramtec
P01	PV3010		KT315	T110A T1000A T1500Z	PV30 TN30 PV710 PV720	GT720 NS710	AP25N VP25N NX2525	CC1500		T3N	SC35
P10	CT3000	CT5005 CT5015 CT525 GC1525	KT5020 KT125 KT150	T1500A T1200A T2000Z	PV7025 PV60 TN60 TN610 TN620	GT730 GT530 AT9530 GT9530 NS520 NS720	MP3025 UP35N	CC2500 CN1500 CN2000 CC125	TP1030 CMP CM	T15 C30 Q50	SC15 SC8015 SC7035 SC40
P20	CT7000	CT530	KT1120 KT175	T3000Z T130Z	TN100M TC60M PV90	NS730 NS530 NS9530	VP45N NX99 NX3035	CN2500 CN20 CN30	TP1020 C15M	N20 Z15 C50 C7X	SC7015 SC60
P30				T250A T130A T4500A		NS740	MX3030 NX4545			Q50 N40	
M01	PV3010		KT315		PV30 TN30 PV7010	GT720 NS710	AP25N NX2525	CC105 CC115 CN1000		T3N	SC35
M10	CT3000	CT5005 CT5015 CT525 GC1525	KT5020 KT125 KT150	T1500A	PV7020 PV60 TN6010 TN6020 TN60	GT730 GT530 NS520 NS720	MP3025 UP35N	CN2000 CC125	TP1030 CMP CM	T15 C30 Q50	SC15 SC8015 SC7035 SC40
M20	CT7000	CT530	KT1120 KT175	T250A	TN100M TC60M PV90	NS730 NS530	VP45N NX99 NX3035	CN20 CN30	TP1020 C15M	N20 Z15 C50 C7X	SC7015 SC60
M30				T4500A		NS740	MX3030 NX4545			Q50 N40	
K01			KT315	T1000A	PV30 PV7005 PV7020 PV60	NS710 GT720 NS720 NS520	AP25N NX2525	CN1000	CM	T3N Q15	SC8015
K10	CT3000	CT5015	KT125		TN60 TN6020	GT730 NS730 NS530		CN2000	C15M	T15 Z15 C7Z	SC7015

Сравнительная таблица сплавов

Керамические сплавы

Применение	Состав	TaeguTec	Sandvik	Kennametal	Ceramtec	NTK	Kyocera	Sumitomo	Tungaloy
K	Al_2O_3, ZrO_2	AW120	CC620		SN60 SN80	HC1 HW2	KA30		
	Al_2O_3, TiC	AB30	CC650	KY1615	SH2 SH4	HC2 HC5 HC6	A65	NB90S NB90M	LX21
	Si_3N_4, Al_2O_3, Y_2O_3, AlN	AS500		KY1310 KY3000	SL506 SL508 SL606 SL608	SX9			
	Si_3N_4, ZrO_2, Al_2O_3, Y_2O_3	AS10	CC6090 CC6190	KY1320 KY3500 KYK10	SL500 SL808	SX1 SX6 SX8	KS6000 KS6050	SN2000K SN2100K NS260	FX105 CX710
	С покрытием CVD	SC10	CC1690	KY3400 KYK25	SL550C SL554C SL654C SL658C SL854C SL858C	SP2 SP9	CS7050	NS260C	
H	Al_2O_3, TiCN	AB20			SH2 SH4	HC2 HC5 HC7			LX10
	С покрытием PVD	AB2010	CC6050	KY4400		ZC4 ZC7	A66N PT600M	NB100C	LX11
S	Al_2O_3, SiC whisker	TC430	CC670	KY4300		WA1 WA5		WX2000	
	Si_3N_4, TiN	TC3020 AS20 TC3030	CC6060 CC6065	KY2100 KY1540 KYS30 KYS25 KYS30P		SX5 SX7 SX9	KS6030 KS6040	SN1000S SN2000S	

Сравнительная таблица сплавов

▶ Сплавы CBN

Применение	TaeguTec	Iscar	Tungaloy	Sumitomo	Sandvik	Kennametal	Mitsubishi	Kyocera	Seco
H	TB610	IB10H IB50	BX310	BN1000 BNX1	CB7105 CB7015	KB1610	MBC010	KBN510	CBN10
		IB10HC		BNC80 BNC100 BNC2010		KB5610 KB9610	MB8025 BC8105	KBN10M KBN10C KBN25C	CBN050C
	TB2015 TB650	IB20H IB55	BX330 BX530	BN250 BN2000 BNX20	CB7115 CB7025	KB1625	MB810	KBN525	CBN100
		IB25HA	BXM10	BNC160 BNC2020		KB5625	MB820 BC8110	KBN05M KBN25M	CBN160C
	TB670	IB25HC	BX360 BX380	BNX25 BN350	CB7125 CB7135 CB50		MB825 MB8025 BC8120		CBN150 CBN170
			BXM20 BXA20	BNC200 BNC300			MB835 BC8020 BC8130	KBN30M	CBN060K CBN100P
K	TB7015 TB730	IB90	BX930 BX850 BX950	BN500 BN7500 BN7000	CB50	KB1630 KB1345	MB4020 MB710	KBN60M KBN65B	CBN200
		IB05S IB10S	BX470 BX480	BN700 BNC500	CB7050	KB5630 KB9640	MB730	KBN65M KBN70M	CBN400C
	KB90A TB7020		BX90S BXC90	BNS800			MBS140	KBN900	CBN300 CBN350

Сравнительная таблица сплавов

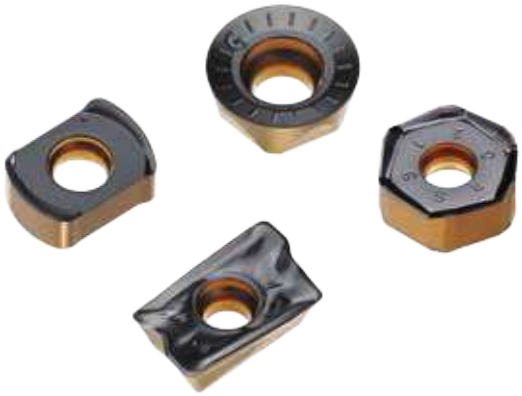
Сплавы PCD

ISO	TaeguTec	Iscar	Tungaloy	Sumitomo	Sandvik	Kennametal	Mitsubishi	Kyocera	Seco	NTK
N01-N10	TD810 KP500	ID8	DX180 DX160	DA90		KD1405	MD203	KPD230	PCD30M PCD30	
N05-N20	KP300	ID5	DX140	DA150	CD10	KD1400	MD220	KPD010	PCD20	PD1
N15-N30	KP100 TD830		DX120 DX110	DA2200 DA1000		KD1425	MD205	KPD001	PCD10 PCD05	PD2

Сплавы SFEED-RUSH для фрезерования

Сплавы SFEED-RUSH обладают повышенной прочностью и устойчивостью к сколам благодаря специальной финишной обработке CVD покрытия. В результате финишной обработки одноцветные пластины получают покрытие двух разных цветов: сбоку и сверху (см. Иллюстрации ниже).

ISO	Сплав	Диапазон ISO	Цвет пластины
P	TT8525B	P30-P45	



Сравнительная таблица твердости

Твёрдость по Виккерсу 50кг HV	Твердость по Бринеллю, шарик 10мм нагрузка 3000кгс		Твёрдость по Роквеллу				Твёрдость по Шору HS	Предел прочности Н/мм^2 (кгс/мм^2)
	Стандартный шарик	Вольфрамовый твердосплавный шарик	Шкала A 60кгс алмазный индентор HRA	Шкала B 100кгс 1/16" шарик HRB	Шкала C 100кгс алмазный индентор HRC	Шкала D 100кгс а лмазный индентор HRD		
1900			93.1		80.5			
1800			92.6		79.2			
1700			91.9		77.9			
1600			91.3		76.6			
1500			90.5		75.3			
1450			90.1		74.6			
1400			89.6		74.0			
1350			89.1		73.4			
1300			88.7		72.7			
1250			88.3		72.1			
1200			87.9		71.5			
1150			87.5		70.9			
1100			87.1		70.3			
1050			86.6		69.6			
1000			86.2		68.9			
940			85.6		68.0	76.9	97	
920			85.3		67.5	76.5	96	
900			85.0		67.0	76.1	95	
880		(767)	84.7		66.4	75.7	93	
860		(757)	84.4		65.9	75.3	92	
840		(745)	84.1		65.3	74.8	91	
820		(733)	83.8		64.7	74.3	90	
800		(722)	83.4		64.0	74.8	88	
780		(710)	83.0		63.3	73.3	87	
760		(698)	82.6		62.5	72.6	86	
740		(684)	82.2		61.8	72.1	84	
720		(670)	81.8		61.0	71.5	83	
700		(656)	81.3		60.1	70.8	81	
690		(647)	81.1		59.7	70.5		
680		(638)	80.8		59.2	70.1	80	
670		630	80.6		58.8	69.8		
660		620	80.3		58.3	69.4	79	
650		611	80.0		57.8	69.0		
640		601	79.8		57.3	68.7	77	2205(210)
630		591	79.5		56.8	68.3		2020(206)
620		582	79.2		56.3	67.9	75	1985(202)
610		573	78.9		55.7	67.5		1950(199)
600		564	78.6		55.2	67.0	74	1905(194)
590		554	78.4		54.7	66.7		1860(190)
580		515	78.0		54.1	66.2	72	1825(186)
570		535	77.8		53.6	65.8		1795(183)
560		525	77.4		53.0	65.4	71	1750(179)
550	(505)	517	77.0		52.3	64.8		1750(174)
540	(496)	507	76.7		51.7	64.4	69	1660(169)
530	(488)	497	76.4		51.1	66.2		1620(165)
520	(480)	488	76.1		50.5	63.5	67	1570(160)
510	(473)	479	75.7		49.8	62.9		1530(156)
500	(465)	471	75.3		49.1	62.2	66	1459(153)
490	(456)	460	74.9		48.4	61.6		1460(149)
480	488	452	74.5		47.7	61.3	64	1410(144)

• Примечание: значения, выделенные серым взяты из таблицы ASTM E140 (рассчитаны по SAE-ASM-ASTM)

Твёрдость по Виккерсу 50кг HV	Твердость по Бринеллю, шарик 10мм нагрузка 3000кгс		Твёрдость по Роквеллу				Твёрдость по Шору HS	Предел прочности Н/мм^2 (кгс/мм^2)
	Стандартный шарик	Вольфрамовый твердосплавный шарик	Шкала A 60кгс алмазный индентор HRA	Шкала B 100кгс 1/16" шарик HRB	Шкала C 100кгс алмазный индентор HRC	Шкала D 100кгс а лмазный индентор HRD		
470	441	442	74.1		46.9	60.7		1570(160)
460	433	433	73.6		46.1	60.1	62	1530(156)
450	425	425	73.3		45.3	59.4		1459(153)
440	415	415	72.8		44.5	58.8	59	1460(149)
430	405	405	72.3		43.6	58.2		1410(144)
420	397	397	71.8		42.7	57.5	57	1370(140)
410	388	388	71.4		41.8	56.8		1330(136)
400	379	379	70.8		40.8	56.0	55	1290(131)
390	369	369	70.3		39.8	55.2		1240(127)
380	360	360	69.8	(110.0)	38.8	54.4	52	1250(123)
370	350	350	69.2		37.7	53.6		1170(120)
360	341	341	68.7	(109.0)	36.6	52.8	50	1130(115)
350	331	331	68.1		35.5	51.9		1095(112)
340	322	322	67.6	(108.0)	34.4	51.1	47	1070(109)
330	313	313	67.0		33.3	50.2		1035(105)
320	303	303	66.4	(107.0)	32.2	49.4	45	1005(103)
310	294	294	65.8		31.0	48.4		980 (100)
300	284	284	65.2	(105.5)	29.8	47.5	42	950 (97)
295	280	280	64.8		29.2	47.1		935 (96)
290	275	275	64.5	(104.5)	28.5	46.5	41	915 (94)
285	270	270	64.2		27.8	46.0		905 (92)
280	265	265	63.8	(103.5)	27.1	45.3	40	890 (91)
275	261	261	63.5		26.4	44.9		875 (89)
270	256	256	63.1	(102.0)	25.6	44.3	38	855 (87)
265	252	252	62.7		24.8	43.7		840 (86)
260	247	247	62.4	(101.0)	24.0	43.1	37	825 (84)
255	243	243	62.0		23.1	42.2		805 (82)
250	238	238	61.6	99.5	22.2	41.7	36	795 (81)
245	233	233	61.2		21.3	41.1		780 (79)
240	228	228	60.7	98.1	20.3	40.3	34	765 (78)
230	219	219		96.7	(18.0)		33	730 (75)
220	209	209		95.0	(15.7)		32	695 (71)
210	200	200		93.4	(13.4)		30	670 (68)
200	190	190		91.5	(11.0)		29	635 (65)
190	181	181		89.5	(8.5)		28	605 (62)
180	171	171		87.1	(6.0)		26	580 (59)
170	162	162		85.0	(3.0)		25	545 (56)
160	152	152		81.7	(0.0)		24	515 (53)
150	143	143		78.7			22	490 (50)
140	133	133		75.0			21	455 (45)
130	124	124		71.2			20	425 (44)
127	121			69.8			19	(42)
122	116			67.6			18	(41)
117	111			65.7			15	(39)

• Примечание: значения, выделенные серым взяты из таблицы ASTM E140 (рассчитаны по SAE-ASM-ASTM)

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
1	A 366 (1012) 1008	0.0030	C10	040 A 10 045 M 10 1449 10 CS	AF 34 C 10 XC 10
1		1.0028	Ust 34-2 (S250G1T)		A 34-2
1		1.0034	RSt 34-2 (S250G2T)	1449 34/20 HR, HS, CR, CS	A 34-2 NE
1		1.0035	St185 (Fe 310-0) St 33	Fe 310-0 1449 15 HR, HS	A 33
1	A 570 Gr. 33,36	1.0036	S235JRG1 (Fe 360 B) Ust 37-2	Fe 360 B 4360-40 B	
1		1.0037	S235JR (Fe 360 B) St 37-2	Fe 360 B 4360-40 B	E 24-2
1	1115	1.0038	GS-CK16	030A04 1A	
1	A 570 Gr. 40	1.0044	S275JR (Fe 430 B) St44-2	Fe 430 B FN 1449 43/25 HR, HS 4360-43 B	 E 28-2
1		1.0045	S355JR	4360-50 B	E 36-2
1	A 570 Gr.50 A 572 Gr.50	1.0050	E295 (Fe 490-2) St 50-2	Fe 490-2 FN 4360-50 B	 A 50-2
1	A 572 Gr. 65	1.0060	E335 (Fe 590-2) St 60-2	Fe 60-2 4360-55 E; 55 C	 A 60-2
1		1.0060	St 60-2		
1		1.0070	E360 (Fe 690-2) St 70-2	Fe 690-2 FN	A 70-2
1		1.0112	P235S	1501-164-360B LT20	A37AP
1		1.0114	S235JU;St 37-3 U	4360-40C	E 24-3
1	A 284 Gr.D A 573 Gr.58 A 570 Gr 36;C A 611 Gr. C	1.0116	S235J2G3 (Fe 360 D 1) St 37-3	Fe 360 D1 FF 1449 37/23 CR 4360-40 D	E 24-3 E 24-4
1		1.0130	P265S	1501-164-400B LT 20	A 42 AP
1		1.0143	S275J0; St 44-3 U	4360-43C	E 28-3

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
	C 10 1 C 10	F.1511 F.151A	S 10C	SM 10C	10
	Fe 330,Fe 330 B FU		SS 330	SS 330	
	Fe 330 B FU				St2sp
1300	Fe 320	Fe 310-0			St0
1311 1312	FE37BFU	AE 235 B Fe 360 B			16D, 18Kp St3Kp
1311	Fe 360 B 1449 37/23 HR	AE 235 B Fe 360 B	STKM 12A;C	STKM 12A;C	
1325	Fe 330,Fe 330 B FU		SS 330	SS 330	
1412	Fe 430 B Fe 430 B FN	AE 275 B Fe 430 B FN	SM 400 A;B;C	SM 400 A;B;C	St4ps; sp
2172	Fe 510 B	AE 355 B			
1550 2172	Fe 490	a 490-2 Fe 490-2 FN	SS 490	SS 490	ST5ps; sp
1650	Fe 60-2 Fe 590	A 590-2 Fe 590-2 FN	SM 570	SM 570	St6ps; sp
	Fe 60-2				
1655	Fe 70-2 Fe 690	A 690-2 Fe 690-2 FN			
	Fe 360 C	AE 235 C			
	Fe 360 C	AE 235 C			
1312 1313	Fe 360 D1 FF Fe 360 C FN Fe 360 D FF Fe 37-2	AE 235 D Fe 360 D1 FF			St3kp; ps; sp 16D
		SPH 265			
1414-01	Fe 430 D	AE 275 D			

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
1	A 573 Gr. 70 A 611 Gr.D	1.0144	S275J2G3 (Fe 430 D 1) St 44-3	Fe 430 D1 FF 4360-43 C; 43 D	E 28-3 E 28-4
1		1.0149	S275JOH; RoSt 44-2	4360-43C	
1		1.0226	DX51D; St 02 Z	Z2	GC
1	M 1010	1.0301	C10	040 A 10 045 M 10 1449 10 CS	AF 34 C 10 XC 10
1	A 621 (1008)	1.0330	DC 01 St 2; St 12	1449 4 CR 1449 3 CS	 TE
1	A 619 (1008)	1.0333	Ust 3 (DC03G1) Ust 13	1449 2 CR;3 CR	E
1	A 621 (1008)	1.0334	UStW 23 (DD12G1)		SC
1	A 622 (1008)	1.0335	DD13; StW 24	1449 1 HR	3C
1	A 620 (1008)	1.0338	DC04 St4; St 14	1449 1 CR;2 CR	ES
1	A 516 Gr. 65; 55 A 515 Gr. 65;55 A 414 Gr. C A 442 Gr.55	1.0345	P235GH HI	1501 Gr. 141-360 1501 Gr. 161-360; 151-360 1501 Gr. 161-400; 154-360 1501 Gr. 164-360; 161-360	A 37 CP;AP
1	(M) 1020 M 1023	1.0402	C22	055 M 15, 070 M 20 2C/2D 1499 22 HS, CS	AF 42 C 20; XC 25;1 C 22
1	1020	1.0402	C22	050A20 2C/2D	CC20
1	1020;1023	1.0402	C22	055 M 15, 070 M 20 2C	AF 42 C 20; XC 25;1 C 22
1		1.0425	P265GH H II	1501 Gr. 161-400;151-400 1501 Gr. 164-360; 161-400 1501 Gr. 164-400;154-400	A 42 CP; AP
1	A27 65-35	1.0443	GS-45	A1	E 23-45 M
1		1.0539	S355NH;StE 335		TSE 355-4
1		1.0545	S355N; StE 355	4360-50E	E 355 R
1		1.0546	S355NL;TStE 355	4360-50EE	E 355 FP
1		1.0547	S355JOH	4360-50C	TSE 355-3
1		1.0549	S355 NLH;TStE 355		
1		1.0553	S355JO;St 52-3U	4360-50C	E 36-3

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1411, 1412 1414	Fe 430 B, Fe 430 C (FN) Fe 430 D (FF)	AE 275 D Fe 430 D1 FF	SM 400 A;B;C	SM 400 A;B;C	St4kp> ps; sp
1412-04	Fe 430 C	Fe 430 C			
1151 10	FeP 02 G	FeP 02 G			
	C 10 1 C 10	F.1511 F.151.A	S 10C	SM 10C	10
1142	FeP 00 FeP 01	AP 11	SPHD	SPHD	15kp
	FeP 02	AP 02	SPCD	SPCD	
	FeP 12	AP 12	SPHE	SPHE	10kp
	FeP 13	AP 13	SPHE	SPHE	08kp
1147	FeP 04	AP 04	SPCE	SPCE	08jU; JUA
1331 1330	FeE235, Fe 360 1 KW;KG Fe 360 2 KW;KG	A 37 RC I RA II	SGV 410, SGV 450, SGV 48, SPV 450;SPV 480	SGV 410, SGV 450, SGV 480, SPPV 450;SPPV 480	
1450	C 20 C 21, C 25	1 C 22 F.112	S20C	SM 20C	20
1450	C20, C21	F.112	S22C	SM 22C	20
1450	C 20; C 21;C 25	1 C 22F.112	S 20 C;S 22 C	SM 20 C;SM 22C	
1431 1430 1432	Fe 410 1 KW; KG; KT Fe 410 2 KW; KG	A 42 RC I A 42 RC II	SPV 315; SPV 355 SG 295; SGV 410 SGV 450; SGV 480	SPPV 315; SPPV 355 SG 295; SGV 410 SGV 450; SGV 480	16K 20K
1305					
2134-04	Fe 510 B	Fe 355 KGN			
2334-01	FeE 355 KG	AE 355 KG			
2135-01	FeE 355 KT	AE 355 KT			
2172-04	Fe 510 C	Fe 510 C			
2135	Fe 510 D	FeE 355 KTM			
	Fe 510 C				

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
1	A 633 Gr.C A 588	1.0562	P355N StE 355	1501 Gr.225-490A LT 20	FeE 355 KG N E 355 R/FP; A 510 AP
1		1.0565	P355NH; WStE 355	1501-225-490B LT 20	A 510 AP
1		1.0566	P355NL1; TStE 355	1501-225-490A LT 50	A 510 FP
1	1	1.0570	S355J2G3 St 52-3	Fe 510 D1 FF 1449 50/35 HR>HS 4360-50 D	E 36-3 E 36-4
1	1213	1.0715	9 SMn 28 (1SMn30)	230 M 07	S 250
1	1213	1.0715	9 SMn 28	230 M 07	S 250
1	12 L 13	1.0718	9 SMnPb 28 (11SMnPb30)		S 250 Pb
1	1108 1109	1.0721	10 S 20	(210 M 15)	10S20 10F 2
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20		10PbF 2
1	11 L 08	1.0722	10 SPb 20		10PbF 2
1	1215	1.0736	9 SMn 36 11SMn37)		S 300
1	12 L 14	1.0737	9 SMnPb 36 (11SMnPb37)		
1		1.0972	S315MC; QStE 300 TM	1501-40F30	E 315 D
1		1.0976	S355MC; QStE 360 TM	1501-43F35	E 355 D
1		1.0982	S460MC; QStE 460 TM	1501-50F45	
1		1.0984	S500MC; QStE 500 TM		E 490 D
1		1.0986	S500MC; QStE 500 TM	1501 - 60F55	E 560 D
1	1010	1.1121	CK 10 (C10E)	040 A 10	XC 10
1		1.1121	St 37-1	4360 40 A	
1	1015	1.1141	CK 15 (C15E)	040 A 15 32C 080 M 15	XC 12 XC 15 XC 18
1	1020 1023	1.1151	C22E CK 22	055 M 15 (070 M 20)	2 C 22 XC 18 XC 25
1	D 3	1.2080	X 210 Cr 12	BD 3	Z 200 C 12

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2106	FeE 355 KG;KW	AEE 355 KG;DD	SM 490 A;B;C; YA;YB	SM 490 A;B;C; YA;YB	15GF
2106	FeE 355-2				
2107-01	FeE 355-3				
2132, 2133 2134, 2174	17GS 17G1S	AE 355 D Fe 510, D1 FF	SM 490 A;B;C; YA;YB	SM 490 A;B;C; YA;YB	17GS 17G1S
1912	CF SMn 28	F.2111 - 11 SMn 28	SUM 22	SUM 22	
1912	CF 9 SMn 28	11 SMn 28	SUM 22	SUM 22	
1914	CF 9 SMnPb 28	F.2112-11 SMnPb 28	SUM 22 L SUM 23 L, SUM 24 L	SUM 22 L SUM 23 L, SUM 24 L	
	CF 10 S 20	F. 2121 - 10 S 20			
	CF 10 SPb 20	F.2122-10 SPb 20			
	CF 10 SPb 20	10 SPb 20			
	CF 9 Mn 36	F.2113 - 12 SMn 35	SUM25	SUM25	
2642	FeE 355TM				
2662	FeE 490 TM				
	FeE 560 TM				
1265	C 10, 2 C 10 2 C 15	F-1510-C 10 K	S 9 CK S 10 C	S 9 CK S 10 C	08;10
1300					
1370	C 15 C 16	F.1110-C 15 F.1511-C 16 K	S 15 S 15 CK	SM 15C SM 15CK	15
1450	C 20 C 25	F.1120-C 25 K	S 20 C, S 20 CK S 22 C	SM 20 C, SM20 CK SM22 C	20
2642					

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
1	A36		St 44-2	4360 43 A	NFA 35-501 E 28
1			StE 320-3Z	1 501 160	
1	A572-60	1.8900	StE 380	4360 55 E	
2	(M) 1025	1.0406	C 25	070 M 26	1 C 25
2		1.0416	GS-38		20-400 M
2	A 537 Cl.1 A 414 Gr. G A 612	1.0473	P355GH	19 Mn 6	A 52 CP
2	1035	1.0501	C 35	080 A 32, 080 A 35 080 M 36, 1449 40 CS	1 C 35 AF 55 C 35 XC 38
2	1045	1.0503	CF 45 (C45G)	060 A 47 080 M 46	XC 42 H 1 TS
2	1040	1.0511	C 40	080 M 40	1 C 40 AF 60 C 40
2		1.0540	C 50		
2	A27 70-36	1.0551	GS-52	A2	280-480 M
2	A148 80-40	1.0553	GS-60	A3	320-560 M
2	A738	1.0577	S355J2G4 (Fe 510 D 2)	Fe 510 D2 FF 1501 Gr.224-460 1501 Gr. 224-490	A 52 FP
2	1140	1.0726	35 S 20	212 M 36 8M	35MF 6
2	1146	1.0727	45 S 20 (46S20)		45 MF 4
2	1035 1041	1.1157	40Mn4	150 M 36 15	35 M 5 40 M 5
2	1025	1.1158	C25E CK 25	(070 M 25)	2 C 25 XC 25
2	1536	1.1166	34Mn5		
2	1330	1.1170	28Mn6	(150 M 28), (150 M 18)	20 M 5, 28 Mn 6
2	1330	1.1170	28Mn6	150 M 5	20 M 5
2	1330	1.1170	28Mn6	14A	20 M 5
2		1.1178	C30E; CK 30	080M30	XC 32

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1411					
1421					
2145	FeE390KG		S 25C	SM 25C	
	C 25 1 C 25				
1306					
2101 2102	Fe E 355-2	A 52 RC I RA II	SGV 410 SGV 450 SGV 480	SGV 410 SGV 450 SGV 480	
1572 1550	C 35 1 C 35	F.113	S35C	SM35C	35
1672	C 43 C 46		S 45 C	SM 45 C	45
	C 40	1 C 40	S 40 C	SM 40 C	
1674	C 50	1 C 50			
1505					
1606					
2107		A 52 RB II AE 355 D			
1957		F.210.G			
1973					
			S 09CK	SMn 433	
C 25	F.1120 - C 25 K	S 25 C S 28 C	S 25 C	SM 25 C	
	TO.B	SMn 433 H			
1421	C 28 Mn	28 Mn 6	SCMn 1	SCMn 1	30G
2145					
	C 28 Mn		SCMn 1	SCMn 1	
	C 30	2 C 30			

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
2	1035	1.1180	C35R Cm 35	080 A 35	3 C 35 XC 32
2	1035 1038	1.1181	C35E CK 35	080 A 35 (080 M 36)	2 C 35, XC 32 XC 38 H 1
2	1035	1.1181	C35E CK 35	080 A 35 (080 M 36)	
2	1042	1.1191	GS- Ck 45	080 A 46	XC 45
2	1049 1050	1.1206	C50E CK 50	080 M 50	2 C 50 XC 48 H 1; XC 50 H 1
2	1050 1055	1.1213	Cf 53 (C53G)	070 M 55	XC 48 H TS
2	4520	1.5423	22Mo4	1503-245-420	
3		1.0050	St50-2		
3	A 516 Gr.70 A 515 Gr. 70 A 414 Gr.F; G	1.0481	P295GH 17 Mn 4	1501 Gr. 224	a 48 Cp;AP
3	1043	1.0503	C35	060 A 47 080 M 46 1449 50 HS, CS	1 C 45 AF 65 C 45
3	1074	1.0614	C 76 D; D 75-2		XC 75
3	1086	1.0616	C 86 D; D 85-2		XC 80
3	1095	1.0618	C 92 D;D 95-2		XC 90
3	1036 1330	1.1165	30Mn5	120 M 36 (150 M 28)	35 M 5
3	1335	1.1167	30Mn5	150 M 36	40 M 5
3	1040	1.1186	C40E CK 40	060 A 40, 080 A 40 080 M 40	2 C 40 XC 42 H 1
3	1045	1.1191	C45E CK 45	080 M 46 060 A 47	2 C 45 XC 42 H 1 XC 45 XC 48 H 1

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1572		F.1130-C 35 K-1			
1550 1572	C35	F.1130-C 35 K	S 35 C	SM 35 C	35
1572	C36		S 35 C	SM 35 C	
1660	C45	F-1140			
1674	C 50				50
1674	C 53		S 50 C	SM 50 C	50
	16 Mo 5 KG; KW	F.2602- 16 Mo 5	SB 450 M	SB 450 M	SB 480 M
	FE50				
	Fe 510 KG;KT;KW Fe 510-2 KG;KT;KW FeE 295	A 47 RC I RA II	SG 365, SGV 410 SGV 450 SGV 480	SG 365, SGV 410 SGV 450 SGV 480	14G2
1672 1650	C 45 1 C 45	F.114	S 45 C	SM 45 C	45
C 85					
		F.8211-30 Mn 5 f.8311-AM 30 Mn 5	SMn 433 H SCMn 2	SMn 433 H SCMn 2	27ChGSNMDTL 30GSL
2120		F. 1203-36 Mn 6 F. 8212-36 Mn 5	SMn 438 (H) SCMn 3	SMn 438 (H) SCMn 3	35G2 35GL
	C 40		S 40 C	SM 40 C	
1672	C 45 C 46	F.1140-C 45 K F.1142-C48 K	S 45 C S 48 C	S 45 C S 48 C	45

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
3	1049	1.1201	C45R Cm 45	080 M 46		3 C 45 XC 42 H 1 XC 48 H 1
3		1.7242	18 CrMo 4			
3	A 387 Gr. 12 Cl	1.7337	16 CrMo 4 4			
3	A 387 Gr. 12 Cl	1.7337	16 CrMo 4 4			
3		1.7362	12 CrMo 19 5	3606-625		Z 10 CD 5.05
3	A572-60		17 MnV 6	436055 E		NFA 35-501 E 36
4	1055	1.0535	C55	070 M 55		1 C 55 AF 70 C 55
4	1060	1.0601	C60	060 A 62 1449 HS,CS	43D	1 C 60 AF 70 C 55
4	1070	1.0603	C67	080 A 67 1449 70HS		XC65
4	1074 1075	1.0605	C75	1449 80 HS		
4	1055	1.1203	C55E CK 55	060 A 57 070 M 55		2 C 5 XC 55 H 1
4	1055	1.1209	C55R Cm 55	070 M 55		3 C 55 XC 55 H 1
4	1060 1064	1.1221	C60E CK 60	060 A 62	43D	2 C 60 XC 60 H 1
4	1070	1.1231	CK 67 (C67E)	060 A 67		XC 68
4	1074 1075 1078	1.1248	CK 75 (C75E)	060 A 78		XC 75
4	1086	1.1269	CK 85 (C85E)			XC 90
4	1095	1.1274	Ck 101 (C101E)			XC 100
4	W 112	1.1663	C 125 W			Y2 120
4						
5		1.0070	St70-2			
5		1.7238	49 CrMo 4			
5		1.7701	51 CrMoV 4			

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1660	C 45	F.1145-C 45K-1 F.1147C 48 K-1	S 50 C	SM 50 C	
18 CrMo 4					
	A 18 CrMo 4 5 KW				
	A 18 CrMo 4 5 KW				
	16 CrMo 20 5				
2142					
1655	C 55 1 C 55		S 55 C	SM 55 C	55
	C 60 1 C 60		S 58 C	SM 58 C	60(G)
	C 67				
	C 75				75
1655	C 55	F.1150-C 55 K	S 55 C	SM 55 C	55
	C 55	F.1155-C 55 K-1			
1655 1678	C 60		S 58 C	SM 58 C	60 60G, 60GA
1770	C 70				65GA 68GA , 70
774	C 75				75(A)
	C 90				85(A)
	C 100	F-5117	SUP 4	SPS 4	
1870					
2223					
	FE70-2				
	51 CrMoV 4				

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
6	A573-81 65	1.0116	St 37-3	4360 40 B		E 24-U
6	A515 65	1.0345	H1	1 501 161		A 37 CP
6	5120	1.0841	St 52-3	150 M 19		20 MC 5
6	9255	1.0904	55 Si 7	250A53	45	55S7
6	9254	1.0904	55 Si 7	250 A 53		55 S 7
6	9262	1.0961	60SiCr7	1 501 161		60SC6
6	L3	1.2067	100Cr6	BL3		Y100C6
6	L1	1.2108	90 CrSi 5			
6	L2	1.2210	115CrV3			100C3
6		1.2241	51CrV4			
6		1.2311	40 CrMnMo 7			
6	4135	1.2330	35 CrMo 4	708 A 37		34 CD 4
6		1.2419	105WCr6	BO1		105WC13
6	0 1	1.2510	100 MnCrW 4	BS1		8 MO 8
6	S1	1.2542	45 WCrV7			
6	S1	1.255	60WCrV7			55WC20
6	L6	1.2713	55NiCrMoV6			55NCDV7
6	L6	1.2721	50NiCr13			55 NCV 6
6	O2	1.2842	90MnCrV8	BO2		90 MV8
6	E 50100	1.3501	100 Cr 2			55WC20
6	52100	1.3505	100Cr6	2 S 135 535 A 99	31	100 C 6
6		1.5024	46Si7			45 S 7; Y 46 7;46 SI 7
6	9255	1.5025	51Si7			51 S 7 51 Si 7
6	9255	1.5026	55Si7	251 a 58		55 S 7
6	9260	1.5027	60Si7	251 A 60 251 H 60		60 S 7
6	9260 H	1.5028	65Si7			60 S 7
6		1.5120	38 MnSi 4			

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1312	Fe37-3				
1330					
2172	Fe 52	F-431			
2085	55Si8	56Si7			
2090		F-431			
60SiCr8	60SiCr8				
	100Cr6				
2092	105WCR 5				
	107CrV3KU				
	35 cRmO 8 KU				
2234	35CrMo4	34CrMo4	SCM435TK	SCM435TK	
2140	10WCr6	105WCr5			
2140	10WCr6	105WCr5	SKS 31	STS 31	
2710	45 WCrV8 KU	45WCrSi8			
2710	58WCr9KU				
		F.520.S	SKT 4	STF 4	
2550		f-528			
2258	100Cr6	F.1310 - 100 Cr 6	SUJ2	STB 2	SchCh 15
		F. 1451 - 46 SI 7			
2090	48 Si 7	F.1450-50 Si 7			
	50 Si 7				
2085 2090	55 Si 7	F.1440 - 56 Si 7			55S2
	60 Si 7	F. 1441 - 60 Si 7			60S2
			50 P 7 SUP 6	SPS 6	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
6	A 204 Gr.A 4017	1.5415	16Mo3 15 Mo 3	1503-243 B		15 D 3
6	4419	1.5419	20Mo4	1503-243-430		
6	A 350-LF 5	1.5622	14Ni6			16N6
6	3415	1.5732	1 NilCr10			14 NC 11
6	3310; 3314	1.5752	14NilCr14	655M13	36A	12NC15
6		1.6587	17CrNiMo6	820A16		18NCD6
6		1.6657	14NiCrMo134			
6	5515	1.7015	15 Cr 3	523 M 15		12 C 3
6	5132	1.7033	34Cr4	530A32	18B	32C4
6	5140	1.7035	41C r4	530M40	18	42C4
6	5140	1.7045	42Cr41	530 A 40		42 C 4 TS
6	5115	1.7131	16MnCr5	527 M 17		16 MC 5
6		1.7139	16MnCr5			
6	5515	1.7176	55Cr3	527 A 60	48	55 C 3
6	4135; 4137	1.7220	34CrMo4	708 Aa 37		35 CD 4
6	4142	1.7223	41CrMo4			
6	4140	1.7225	42CrMo4	708 M 0		42 CD 4
6		1.7228	55NiCrMoV6G	823M30	33	
6		1.7262	15CrMo5			12 CD 4
6		1.7321	20 mOcR 4			
6	ASTM A182 F-12	1.7335	13CrMo4 4	1501-620Gr27		
6	A 182-F11;12	1.7335	13 CrMo 4 4	1 501 620 Gr. 27		15 CD 4.5
6	ASTM A 182 F.22	1.7380	10CrMo9 10	1501-622gR31; 45		
6	A182 F-22	1.7380	10 CrMo 9 10	1501-622		12 CD 9.10
6		1.7715	14MoV6 3	1503-660-440		
6	A355A	1.8509	41CrAlMo 7	905 M 39	41B	40 CAD 6.12
7	A570.36	1.0038	S235JRG2 (Fe 360 B) RSt 37-2	Fe 360 B FU 1449 27/23 CR 4360-40 B		E 24-2NE
7	3135	1.5710	36NiCr6	640A35		35NC6

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2912	16Mo3(KG;KW)	F. 2601 - 16 Mo 3			
-2512	G 20 Mo 5 G 22 Mo5		SCPH 11	SCPH 11	
14 Ni 6 KG;KT	F.2641 - 15 Ni 6				
16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)			
		SNC815(H)			
	14NiCrMo13				
	14NiCrMo131				
			SCr415(H)	SCr415(H)	
	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	SCr430(H)	
	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	SCr440(H)	
2245	41Cr4	42Cr4	SCr440	SCr440	
2511	16MnCr5	16MnCr5			
2127					
2253			SUP9(A)	SPS 9(A)	
2234					
	41CrMo4	42CrMo4	SNB 22-1	SNB 22-1	
2244					
2512	653M31				
2216		12CrMo4			
2625					
	14CrMo4 5	14CrMo45			
2216		12CrMo4	SCM415(H)	SCM415(H)	
2218	12CrMo9,10	TU.H			
		13MoCrV6			
2940	41CrAlMo7	41CrAlMo7			
1312	Fe 360 B FN	AE 235 B FN;FU Fe 360 B FN; FU			St3ps; sp

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
7		1.5755	31 NiCr 14	653 M 31		18 NC 13
7	8620	1.6523	2 NiCrMo2	805M20	362	20 NCD 2
7	8740	1.6546	40 NiCrMo 22	311-Tyre 7		
7	4130	1.7218	25CrMo4	CDS 110		25 CD 4
7		1.7733	24 CrMoV 5 5			20 CDV 6
7		1.7755	GS-45 CrMOV 10 4			
7		1.8070	21 CrMoV 5 11			
8	4142	1.2332	47 CrMo 4	708 M 40	19A	42 CD 4
8	A128 (A)	1.3401	G-X120 Mn 12			Z 120 M 12
8	3435	1.5736	36 NiCr 10			30 NC 11
8	9840	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	40NCD3
8	4340	1.6582	35CrNiM 6	817 M 40	24	35 NCD 6
8		1.7361	32 CeMo12	722 M 24	40B	30 CD 12
8	6150	1.8159	50 CrV 4	735 A 50	47	50CrV4
8		1.8161	58 CrV 4			
8		1.8515	32 CrMo 12	722 M 24	40B	30 CD 12
8		1.8523	39CrMoV13 9	897M39	40C	
9		1.4882	X 50 CrMnNiNbN 21 9			Z 50 CMNNb 21.09
9	3135	1.5710	36NiCr6	640A35	111A	35NC6
9		1.5864	35 niCr 18			
9			31 NiCrMo 13 4	830 m 31		
10	A573-81	1.0144	ST 44-3	4360 43 C		E 28-3
10	A 619	1.0347	DCO3 RSt;RRSt 13	1449 3 CR 1449 2 CR		E
10	M 1015 M 1016 M 1017	1.0401	C15	080 M 15 080 M 15 1449 17 CS		AF 37 C12 XC 18
10		1.0570	ST 52-3	4360 50 B		E 36-3
10	12L13	1.0718	9SMnPb28			S250Pb
10	(12L13)	1.0718	9 SMnPb 28			S 250 Pb

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2506	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)	SNCM220(H)	
	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	SNCM240	
2225	25CrMo4(KB)	55Cr3	SCM420/430	SCM420/430	
	21 CrMoV 5 11				
	35 NiCr 9				
2244	42CrMo4	42CrMo4	SCM (440)	SCM (440)	
2183	GX120Mn12	F. 8251-AM-X120Mn12	SCMnH 1, SCMn H 11	SCMnH 1, SCMn H 11	110G13L
	36nIcRmO4(KB)	35NiCrMo4	SUP 10	SPS 10	
2541	35NiCrMo6(KB)		SNCM 447	SNCM 447	
2240	30CrMo12	F.124.A			
2230	50CrV4	51CrV4			
2240	32CrMo12	F.124.A			
	36CrMoV12				
			SNC236	SNC236	
2534		f-1270			
1412			SM 400A;B;C	SM 400A;B;C	
	Fep 02	AP 02			08JU
1350	C15 C16 1 C 15	F.111	S 15 C	SM 15 C	
2132	Fe52BFN/Fe52CFN		SM490A;B;C;YA;YB	SM490A;B;C;YA;YB	
1914	CF9SMnPb28	11SMnPb28			
1914	CF 9 SMnPb 28	11 SMnPb 28	SUM 22L	SUM 22L	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
10		1.0723	15 S 22 15 S 20	210 A 15 210 M 15	
10		1.2083			
10	H 11	1.2343	x 38 CrMoV 5 1	BH 11	Z 38 CDV 5
10	H 13	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	BH 13	Z 40 CDV 5
10	A 2	1.2363	X100 CrMoV 5 1	BA 2	Z 100 CDV 5
10	D 2	1.2379	X 155 CrVMo 12 1	BD2	Z 160 CDV 12
10	HNV3	1.2379	X210Cr12G	BD2	Z160CDV12
10	D 4 (D 6)	1.2436	X 210 CrW 12	BD6	Z 200 CD 12
10	H 21	1.2581	X 30 WCrV 9 3	BH 21	Z 30 WCV 9
10		1.2601	X 165 CrMoV 12		
10	H 12	1.2606	X 37 CrMoW 5 1	BH 12	Z 35 CWDV 5
10	D3	1.3343	S 6-5-2	BM2	Z200C12
10	N08028	1.4563			Z1NCDU31-27-03
10	ASTM A353	1.5662	X8Ni9	1501-509;510	
10	ASM A353	1.5662	X8Ni9	502-650	9 Ni
10	2517	1.5680	12Ni19	12Ni19	Z18N5
10	2515	1.5680	12 Ni 19		Z 18 N 5
11		1.3202	S 12-1-4-5	BT 15	
11		1.3207	S 10-4-3-10	BT 42	Z130WKCDV
11	T15	1.3243	S 6-5-2-5		KCV 06-05-05-04-02
11		1.3246	S 7-4-2-5		Z110 WKCDV 07-05-04
11		1.3247	S 2-10-1-8	BM 42	Z110 DKCWV 09-08-04
11	M 42	1.3249	S 2-9-2-8	BM 34	
11	T 4	1.3255	S 18-1-2-5	BT 4	Z 80 WKCV 18-05-04-0
11	M 2	1.3343	S6-5-2	BM2	Z 85 WDCV
11	M 7	1.3348	S2-9-2		Z 100 DCWV 09-04-02-

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1922		F.210.F	SUM 32	SUM 32	
2314					
	X 37 CrMoV 5 1 KU				
2242	X40CrMoV511KU	F-5318	SKD61	STD61	
2260	X100CrMoV51KU	F-5227	SKD12	STD12	
2310	X165CrMoW12KU	X160CrMoW12KU			
2736					
2312	X215CrW 12 1 KU	F-5213			
	X30WCrV 9 3 KU	F-526	SKD5	STD5	
2310					
	X 35 CrMoW 05 KU	F.537			
2715	X210Cr13KU	X210Cr12	SUH3	STR3	
2584					
	14 Ni 6 KG;KT	XBNiO9			
	X10Ni9	F-2645	SL9N60(53)	SL9N590(520)	
	HS 12-1-5-5	12-1-5-5			
2723	HS 6-5-2-5	6-5-2-5	SKH55	SKH55	
7-4-2-5	HS 7-4-2-5	M 35			
2-10-1-8	HS 2-9-1-8 2-9-2-8	M 41			
2722	HS 652	F-5604	SKH 51	SKH 51	
2782	HS 292	F-5607			

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
11	T 1	1.3355	S 18-0-1	BT 1		Z 80 WCV 18-4-01
11	630	1.4548				Z7CNU17-04
11	HNV 3	1.4718	X45CrSi 9 3	401S45	52	Z45CS9
11	422	1.4935	x20 CrMoWV 12 1			
12	403	1.4000	X6Cr13	403 S 17		Z 6 C 13
12		1.4001	X6Cr14			
12	(410S)	1.4001	X7 Cr 13	(403 S 7)		Z 8 C 13
12	405	1.4002	X6CrA12	405S17		Z8CA12
12	405	1.4002	X6 CrAl 13	405 S 17		Z6CA13
12	416	1.4005	X12CrS 13	416 S 21		Z11 CF 13
12	410; CA-15	1.4006	(G-)X10 Cr 13	410S21	56A	Z10 C 13
12	430	1.4016	X8Cr17	Z8C17		430S15
12	430	1.4016	X6 Cr 17	430 S 15	60	Z 8 C 17
12		1.4027	G-X20Cr14	420 C 29		Z20 C 13M
12		1.4027	G-X 20 Cr 14	420 C 29		Z 20 C 13M
12	420	1.4028	X30 Cr 13	420 S 45		Z 30 C 13
12		1.4086	G-X120Cr29	452C11		
12	430 F	1.4104	X12CrMoS17	420 S 37		Z 10 CF 17
12	440B	1.4112	X90 CrMoV 18			
12	434	1.4113	X6CrMo 17	434 S 17		Z 8 CD 17.01
12		1.4340	G-X40CrNi27 4			
12	S31500	1.4417	X2CrNiM0Si19 5			
12	S31500	1.4417	X2 CrNoMoSi 18 5 3			
12		1.4418	X4 CrNiMo16 5			Z6CND16-04-01
12	XM 8 430 Ti 439	1.4510				Z 4 CT 17
12	430tl	1.4510	X6 CrTi 17			Z 4 CT 17
12		1.4511	X 6 CrNb 17(X 6 CrNb 17			Z 4 CNb 17
12	409	1.4512	X 6 CrTi 12 (X2CrTi12)	LW 19 409 S 19		Z 3 CT 12
12		1.4720	X20CrMo13			

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
	X45CrSi8	F322	SUH1	STR1	
2301	X6Cr13	F.3110	SUS403	STS 403	
		F8401			
2301					
	X6CrAl13				
2302	X6CrAl13				
2380	X12 CrSC13	F-3411	SUS 416	SUS 416	
2302	X12Cr13	F.3401	SUS 410	SUS 410	
2320	X8Cr17	F.3113			
2320	X8Cr17	F.3113	SUS 430	SUS 430	
2304					
2383	X10CrS17	F.3117	SUS430F	STS 430F	
2325	X8CrMo17		SUS434	STS 434	
2376					
2376					
2387					
	X 6 CrTi 17	F.3115-X 5 CrTi 17	SUS 430 LK	STS 430 LX	08 Ch17T
	X 6 CrNb 17	F.3122-X 5 CrNb 17	SUS 430 LK	STS 430 LX	
	X 6 CrTi 17		SUH 409	STR 409	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
12	405	1.4724	X10CrA113	403S17		Z10C13
12	430	1.4742	X10CrA118	439S15	60	Z10CAS18
12	HNV6	1.4747	X80CrNiSi20	443S65	59	Z80CSN20.02
12	446	1.4749	x18 cRn 28			
12	446	1.4762	X10CrA124			Z10CAS24
12	EV 8	1.4871	X 53 CrMnNiN 21 9	349 S 54		Z 52 CMN 21.09
12	302		x12 CrNi 18 9	302 S 31		Z 10 CN 18-09
12	429		X10 CrNi 15			
13	420	1.4021	X20Cr13	420S37		Z 20 C 13
13	420	1.4031	X40 Cr 13			Z 40 C 14
13		1.4034	X46Cr13	420 S 45		Z40 C 14
13	431	1.4057	X20CrNi172	431 S 29	57	Z 15 CN 16.02
13		1.4125	X 105 CrMo 17			Z 100 CD 17
13	CA6-NM	1.4313	G-X4 CrNi 13 4	425 C 11		Z 4 CND 13-04 M
13	630	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4 (X5CrNiCuNb 16-4)			
13		1.4544		S. 524 S. 526		
13	348	1.4546	X5CrNiNb 18-10	347 S 31 2 S. 130 2 S. 143/144/145 S.525/527		
13		1.4922	x20cRmV12-1			
13		1.4923	X22 CrMoV12 1			
14	304	1.4301	X 5 CrNi 18 9	304 S 15		Z 5 CN 18.09
14	303	1.4305	X10 CrNiS 18 9	303 S 21	58M	Z 8 CNF 18-09
14	304L	1.4306	X2CrNi18 9	304S12		Z2CrNi18 10
14	304L	1.4306	X2 CrNi 18 10	304 S 11		Z 3 CN 19-11
14	CF-8	1.4308	X6 CrNi 18 9	304 C 15	58E	Z 6 CN 18-10 M
14	301	1.4310	X12CrN i17 7	301 S 21		Z 12 CN 17.07

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
	X10CrA112	F.311			
	X8Cr17	F.3113	SUS430	STS430	
	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	STR4	
2322	X16Cr26		SUH446	STR446	
	X53CrMnNiN21 9		SUH35,SUH36	STR35,STR36	
2330					
2303	14210				
-2304					
	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	STS420J2	
2321	X16CrNi16	F.3427	SUS431	STS431	
	X 105 CrMo 17				
2385	(G)X6CrNi304		SCS5	SSC5	
	X 6 CrNiTi 18 11				08Ch 18N12T
	X 6 CrNiNb 18 11				
2317	x20cRmOnI 12 01				
2332;2333					
2346	X10CrNiS18.09	F.3508	SUS303	STS303	
2352	x2cRnI18 11	F.3503	SCS19	SSC19	
2352	X2CrNi18 11				
2333			SUS304L	STS304L	
2331	X2CrNi18 07	F.3517			

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
14	304 LN	1.4311	X2 CrNiN 18 10	304 S 62		Z 2 CN18.10
14		1.4312	G-X10CrNi18 8	302C25		Z10CN18.9M
14	305	1.4312	X8 CrNi 18 12	305 S 19		
14		1.4332	X2 CrNi 18-8			
14	304	1.4350	X5CrNi18 9	304S15	58E	Z6CN18.09
14	S32304	1.4362	X2 CrNiN 23 4			Z 2 CN 23-04 AZ
14	202	1.4371	X3 CrMnNiN 188 8 7	284 S 16		Z 8 CMN 18- 08-05
14	316	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2 (X4 CrNiMo 17 -12-2)	316 S 13 316 S 17 316 S 19 316 S 31 316 S 33		Z 3 CND 17 -11-01 Z 6 CND 17-11 Z 6 CND 17-11-02 Z 7 CND 17-11-02 Z 7 CND 17-12-02
14	316L	1.4404	X2 CrNiMo 17 13 2 (X2 CrNiMo 17-12-2) GX 2 CrNiMoN 18-10	316 S 11, 316 S 13 316 S 14, 316 S 31; 316 S 42, S.537;316 C 12, T.75, S. 161		Z 2 CND 17-12 Z 2 CND 18-13 Z 3 CND 17-11-02 Z 3 CND 17-12-02 FF Z 3 CND 18-12-03 Z 3 CND 19.10 M
14	316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17 12 2 (X2CrNiMoN 18-10)	316 S 61 316 S 63		Z2 CND 17-12 AZ
14	CF-8M	1.4408	GX 5 CrNiMoN 7 12 2 G-X 6 CrNiMo 18 10	316 C 16 (LT 196) ANC 4 B		
14		1.4410	G-X10CrNiMo18 9			Z5CNaD20.12M
14	316 Ln	1.4429	X2 CrNiMo 17 -13-3	316 S 62		Z 2 CND 17-13 Az
14	316L	1.4435	X2 CrNiMo18 14 3	316 S 11;316 S 13 316 S 14;316 S 31 LW 22 LWCF 22		Z 3 CND 17-12-03 Z 3 CND 18-14-03
14	316	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3 (X4CRNIMO 17-13-3	316 S 19; 316 S 31 316 S 33 LW 23 LWCF 23		Z 6 CND 18-12-03 Z 7 CND 18-12-03

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2371	X2CrNiN18 10		SUS304LN	STS304LN	
2332	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	STS304	
2347	X 5 CrNiMo 17 12	F.3534-X 5 CrNiMo 17 12 2	SUS 316	STS 316	
2348	X 2 CrNiMo 17 12	F.3533 - X 2 CrNiMo 17 13 2			
	G-X 2 CrNiMo 19 11	F.3537 - X 2 CrNiMo 17 13 3	SUS 316 L	STS 316 L	
	X 2 CrNiMoN 17 12	F.3542-X 2 CrNiMoN 17 12 2	SUS316LN	STS316LN	
2343		F.8414-AM-X 7 CrNiMo 20 10	SCS 14	SSC 14	07 Ch 18N10G2S2MSL
2328					
2375	X 2 CrNiMoN 17 13	F.3543-X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	STS 316 LN	
2375	X 2 CrNiMoN 17 13	F.3533-X 2 CrNiMo 17 13 2	SUS 316 L	STS 316 L	O3 Ch 17N14M3
2343	X 5 CrNiMo 117 13 X 8 cRnImO 17 13	F.3543-X 5 CrNiMo 17 12 2 F.3538-X 5 CrNiMo 17 13	SUS 316	STS 316	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
14	317L	1.4438	X2 CrNiMo 18 16 4 (X2CrNiMo 18-15-4)	317 S 12		Z 2 CND 19-15-04 z 3 cnd 19-15-04
14	(s31726)	1.4439	X2 CrNiMoN 17 13 5			Z 3 CND 18-14-06 AZ
14		1.4440	X 2 CrNiMo 18 13			
14	317	1.4449	X5 CrNiMo 17 13 3	317 S 16		
14	329	1.4449 1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2 (X3CrNiMo27-5-2)			(Z 3 CND 25-07 Az) Z 5 CND 27-05 Az
14	329	1.4460	X8CrNiMo27 5			
14		1.4462	X2CrNiMoN22 5 3	318 S 13		Z 3 CND 22-05 Az (Z 2 CND 24 -08 Az) (Z 3 CND 25-06-03 Az)
14		1.4500	G-X7NiCrMoCuNb25 20			23NCDU25.20M
14	17-7PH	1.4504		316S111		
14	443 444	1.4521	X2CrMoTi18-2	317 S 16		
14	UNS N 08904	1.4539	X1NiCrMoCuN25-20-5			Z 2 NCDU 25-20
14	CN-7M	1.4539	(G-)X1 NiCrMoCu 25 20 5			Z1 NCDU 25-02 M
14	321	1.4541	Z 6 CrNiTi 18-10	321 S 31 321 S 51 (1010;1105) LW 24 LWCF 24		Z 6 CNT 18-10
14	630	1.4542	X5 CrNiCuNb 17 4 (X5 CrNiChNb 16-4)			Z 7 CNU 15-05 Z 7 CNU 17-04
14	17-4PH	1.4542				Z7CNU17-04
14	S31254	1.4547	X1 CrNiMoN 20 18 7			
14	17-4PH	1.4548				Z7CNU17-04
14	347	1.4550	X6 CrNiNb 18 10	347 S 17	58F	Z 6 CNNb 18.10
14		1.4552	G-X7CrNiNb18 9			Z4CNNb19.10M
14	17-7PH	1.4568		316S111		
14	316tTi	1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2	320 S 31		Z 6 CNDT 17-12002
14		1.4581	G-X 5 CrNiMoNb	318 C 17		Z 4 CNDNb 18.12 M
14	318	1.4583	X 10CrNiMoNb 18 12	303 S 21		Z15CNS20.12

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2367	X2CrNiMo18 16	f.3539-x 2 cRnImO 18 16 4	SUS317L	STS317L	
	X 5 CrNiMo 18 15		SUS 317	STS 317	
2324		F.3309-X 8 CrNiMo 17 12 2			
		F.3552-X 8 CrNiMo 18 16 4	SUS 329 J 1	STS 329 J 1	
2377			SUS 329 J3L	STS 329 J3L	
	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712			
2326		F.3123-X 2 CrMoTiNb 18 2	SUS 444	STS 444	
2562					
2564					
2337	X 6 CrNiTi 18 11	F.3523 - X 6 CrNiTi 18 10	SUS 321	STS 321	06Ch18N10T 08Ch18N10T 09Ch18N10T 12Ch18N10T
			SCS 24	SSC 24	
			SUS 630	STS 630	
2378					
2338	X6CrNiNb18 11	F.3552	SUS347	STS347	
	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712			
2350					
	x15cRnIsI2 12				

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
14		1.4585	G-X7CrNiMoCuNb18 18			
14		1.4821	X20CrNiSi25 4			Z20CNS25.04
14		1.4823	G-X40CrNiSi27 4			
14	309	1.4828	X15CrNiSi20 12	309 S 24	58C	Z15CNS20.12
14	309S	1.4833	X6 CrNi 22 13	309 S 13		Z 15 CN 24-13
14	310 S	1.4845	X12 CrNi 25 21	310S24		Z 12 CN 25-20
14	321	1.4878	X6 CrNiTi 18 9	32 1 S 20	58B	Z 6 CNT 18-12 (B)
14	Ss30415	1.4891	X5 CrNiNb 18 10			Z20CNS25.04
14	S30815	1.4893	X8 CrNiNb 11			
14	304H	1.4948	X6 CrNi 18 11	304 S 51		Z 5 CN 18-09
14	660	1.498	X5 NiCrTi 25 15			Zz 8 nctv 25-15 b ff
14			X5 NiCrN 35 25			
14	S31753		X2 CrNiMoN 18 13 4			
14			X2 CrNiMoN 25 22 7			
15	CLASS20	0.6010	GG10			Ft10D
15	A48-20B	0.6010	GG-10			Ft 10 D
15	NO 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150		Ft 15 D
15	CLASS25	0.6015	GG 15	Grade 150		Ft 15D
15	A48 25 B	0.6015	GG 15	Grade 150		Ft 15 D
15	A48-30B	0.6020	GG-20	Grade 220		Ft 20 D
15	NO 30 B	0.6020	GG 20	Grade 220		Ft 20 D
15	A436 Type 2	0.6660	GGL-NiCr202	L-NiCuCr202		L-NC 202
15	60-40-18	0.7040	GGG 40	SNG 420/12		FCS 400-12
15	No 20 B		GG 10			Ft 10 D
16	CLASS30	0.6020	GG 20	Grade 220		Ft 20D
16	CLASS45	0.6030	GG 30	Grade 300		Ft 30D
16	A48-45 B	0.6030		Grade 350		Ft 30D
16	A48-50	0.6035	GG-35	Grade 350		Ft 35 D
16	A48-60 B	0.6040	GG40	Grade 400		Ft 40 D
16	100/70/03	0.7070	GGG-70	SNG700/2		FGS 700-2

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
	X6CrNiMoTi17 12				
		F.8414	SCS17	SSC17	
2361	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	STR310	
2337	X6CrNiTi18 11	F.3553	SUS321	STS321	
2372					
2368					
2333					
2570					
110	G 10				
0110-00					
0115-00	G 15	FG 15	FC150	GC150	
115	G 15	FG 15			
01 15-00	G 14	FG 15			
0120-00					
120	G 20		FC200	GC200	
0523-00					
0717-02	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400	GCD400-18,15	
110			FC100	GC100	
120	G 20	FG 20			
130	G 30	FG 30	FC300	GC300	
01 30-00					
135	G 35	FG 35	FC350	GC350	
140					
07 37-01	GGG 70	GGG 70	FCD700	GCD700-2	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
16		1.4829	X 12 CrNi 22 12			
17		0.7033	GGG35.3			
17		0.7033	GGG-35.3	350/22 L 40		FGS 370/17
17	60-40-18	0.7040	GGG-40	SNG 420/12		FGS 400-12
17	60/40/18	0.7043	GGG-40.3	370/7		FGS 370/17
17	80-55-06	0.7050	GGG50	SNG500/7		FGS 500/7
17	65-45-12	0.7050	GGG-50	SNG 500/7		FGS 500-7
17		0.7652	GGG-NiMn 13 7	S-NiMn 137		S-Mn 137
17	A43D2	0.7660	GGG-NiCr 20 2	Grade S6		S-NC 202
17			GGG 40.3	SNG 370/17		FGS 370-17
18	A48-40 B	0.6025	GG25	Grade260		Ft 25 D
18		0.7060	GGG60	SNG600/3		FGS600-3
18	80/55/06	0.7060	GGG-60	600/3		FGS 600/3
18	A48 40 B					
19		0.8055	GTW55			
19	32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/12		MN35-10
19	A47-32510	0.8135	GTS-35-10	B 340/2		Mn 35-10
19	A220-40010	0.8145	GTS-45-06	P 440/7		Mn 450-6
19			GTS-35	B 340/12		
19				8 290/6		MN 32-8
19	32510		GTS-35	B340/12		MN 35-10
20		0.8035	GTM-35	W340/3		MB35-7
20		0.8040	GTW-40	W410/4		MB40-10
20		0.8045				
20		0.8065	GTMW-65			
20	A220-50005	0.8155	GTS-55-04	P 510/4		Mn 550-4
20	50005	0.8155	GTS-55-04	P 510/4		MP 50-5
20	70003	0.8165	GTS-65-02	P 570/3		Mn 650-3
20	90001	0.8170	GTS-70-02	P 690/2		Mn 700-2
20	A220-90001	0.8170	GTS-70-02			Mn 700-2

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
0717-15					
0717-15					
0717-02					
0717-15					
0727-02	GGG 50				
	0727-02		FCD 500	GCD 500-7	
0772-00					
0776-00					
0717-12					
125	G 25	FG 25	FC250	GC250	
07 32-03	GGG 60	GGG 60			
0727-03			FCD600	GCD600-3	
		GTW 55			
810		GTS 35			
0815-00					
	0852-00	GMN 45			FCMW370
0810-00					
814			AC4A	AC4A	
08 15			FCMW330	FCMW330	
852		GTM 35			
	GTB40	GTM 40			
	GMB45	GTM 45			
		GTM 65			
0854-00					
0854-00	GMN 55		FCMP490	PMC 490	
0856-00	GMN 65		FCMP590	PMC 590	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS	EN	AFNOR
20		0.8170	GTS-70-02	IP 70-2		
20	1022 1518	1.1133	20Mn5	120 M 19		20 M 5
20	1035	1.1183	Cf 35 (C35G)	080 A 35		XC 38 H 1 TS
20	400 10		GTS-45	P440/7		
20	70003		GTS-65	P 570/3		MP 60-3
21	Al99	3.0205				
21	1000	3.0255	Al99.5	L31/34/36		A59050C
21		3.3315	AlMg1			
22		3.1325	AlCuMg 1			
22		3.1655	AlCuSiPb			
22		3.2315	AlMgSi1			
21	7050	3.4345	AlZnMgCuO,5	L 86		AZ 4 GU/9051
23		3.2381	G-AlSi 10 Mg			
23		3.2382	GD-AlSi10Mg			
23		3.2581	G-AlSi12			
23		3.3561	G-AlMg 5			
23	ZE 41	3.5101	G-MgZn4sE1Zr1	MAG 5		
23	EZ 33	3.5103	MgSE3Zn27r1	MAG 6		G-TR3Z2
23	AZ 81	3.5812	G-MgAl8Zn1	NMAG 1		
23	AZ 91	3.5912	G-MgAl9Zn1	MAG 7		
24		2.1871	G-AlCu 4 TiMg			
24		3.1754	G-AlCu5Ni1,5			
24		3.2163	G-AlSi9Cu3			
24	4218 B	3.2371	G-AlSi 7 Mg			
24	SC64D	3.2373	G-AlSI9MGWA			A-S7G
24		3.2373	G-AlSi 9 Mg			
24	QE 22	3.5106	G-MgAg3SE2Zr1	mag 12		
24	GD-AlSI12		G-ALMG5	LM5		A-SU12
23-24	A360.2	3.2383	G-AlSi0Mg(Cu)	LM9		

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
0862-00	GMN 70		FCMP690	PMC 690	
0864-00					
2132	G 22 Mn 3				
	20 Mn 7	F.1515-20 Mn 6	SMnC 420	SMnC 420	
1572	C 36; C 38		S 35 C	SM 35 C	35
08 52					
858			FCMP540	PMC 540	
811-04					
4231			C4BS	C4BS	
4252					
4253					

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
23-24	A356-72			2789;1973	NF A32-201
23-24	356.1			LM25	
23-24	A413.2		G-AlSi12	LM6	
23-24	A413.1		G-AlSi 12 (Cu)	LM20	
23-24	A413.0		GD-AlSi12		
23-24	A380.1		GD-AlSi8Cu3	LM24	
26	C93200	2.1090	G-CuSn 7 5 pb		U-E 7 Z 5 pb 4
26	C83600	2.1096	G-CuSn5ZnPb	LG 2	
26	C83600	2.1098	G-CuSn 2 Znpb		
26	C23000	2.1182	G-CuPb15Sn	LB1	U-pb 15 E 8
26	C93800	2.1182	G-CuPb15Sn		Uu-PB 15e 8
27		2.0240	CuZn 15		
27	C27200	2.0321	CuZn 37	cz 108	CuZn 36, CuZn 37
27	C27700	2.0321	CuZn 37	cz 108	CuZn 36, CuZn 37
27		2.0590	G-CuZn40Fe		
27	C 86500	2.0592	G-CuZn 35 Al 1	U-Z 36 N 3	HTB 1
27	C 86200	2.0596	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1	U-Z 36 N 3
27	C 18200	2.1293	CuCrZr	CC 102	U-Cr 0.8 Zr
28		2.0060	E-Cu57		
28		2.0375	CuZn36Pb3		
28	C 94100	2.0596	G-CuZn 34 Al 2	HTB 1	U-Z 36 N 3
28	C 63000	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	Ca 104	U-A 10 N
28	B-148-52	2.0975	G-CuAl 10 Ni		
28	C 90700	2.105	G-CuSn 10	CT1	
28	C 90800	2.1052	G-CuSn 12	pb 2	UE 12 P
28	C 81500	2.1292	G-CuCrF 35	CC1-FF	
28		2.4764	CoCr20W15Ni		
31	N 08800	1.4558	X 2 NiCrAlTi 32 20	NA 15	
31	N 08031	1.4562	X 1 NiCrMoCu 32 28 7		

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
4244			A5052	A5052P	
4261					
4260			ADC12	ALDC12	
4247			A6061	A6061P	
4250			A7075	A7075P	
	C 2700				
	C 2720				

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
31	N 08028	1.4563	X 1 NiCrMoCuN 32 27 4		
31	N 08330	1.4564	X 12 NiCrSi 36 16	NA 17	Z 12 NCS 35.16
31	330	1.4564	X12 NiCrSi 36 16	NA 17	Z 12 NCS 37.18
31		1.4865	G-X40NiCrSi38 18	330 C 40	
31		1.4958	X 5 NiCrAlTi 31 20		
31	AMS 5544	LW2.4668	NiCr19NbMo		NC20K14
32		1.4977	X 40 CoCrNi 20 20		Z 42 CNKDWNb
33	Monel 400	2.4360	NiCu30Fe	NA 13	NU 30
33	5390A	2.4603			NC22FeD
33	Hastelloy C-4	2.4610	NiMo16cR16Ti		
33	Nimonic 75	2.4630	NiCr20Ti	HR 5,203-4	NC 20 T
33		2.4630	NiCr20Ti	HR5,203-4	NC20T
33	Inconel 690	2.4642	NiC29Fe		Nnc 30 Fe
33	Inconel 625	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NA 21	NC 22 FeDNb
33	5666	2.4856	NiCr22Mo9Nb		Inconel 625
33	Incoloy 825	2.4858	NiCr21Mo	NA 16	NC 21 Fe DU
34	Monel k-500	2.4375	NiCu30 Al	NA 18	NU 30 AT
34	4676	2.4375	NiCu30Al	3072-76	
34		2.4631	NiCr20TiAl	Hr40;601	NC20TA
34	Inconel 718	2.4668	NiCr19FeNbMo		NC 19 Fe Nb
34	Inconel	2.4694	NiCr16fE7TiAl		
34		2.4955	NiFe25Cr20NbTi		
34	5383	LM2.4668	NiCr19Fe19NbMo	HR8	NC19eNB
34	5391	LW2 4670	S-NiCr13A16MoNb	3146-3	NC12AD
34	5660	LW2.4662	NiFe35Cr14MoTi		ZSNCDT42
34	5537C	LW2.4964	CoCr20W15Ni		KC20WN
34	AMS 5772		C0Cr22W14Ni		KC22WN
35	Inconel X-750	2.4669	NiCr15Fe7TiAl		NC 15 TNb A
35	Hastelloy B	2.4685	G-NiMo28		
35	Hastelloy C	2.4810	G-NiMo30		

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
2584					
			SUH330	STR 330	
	XG50NiCr39 19		SCH15	HRSC 15	

Переводная таблица материалов

По стандарту VDI 3323

Группа материала	AISI/SAE	Материал по DIN		BS EN	AFNOR
35	AMS 5399	2.4973	NiCr19Co11MoTi		NC19KDT
35		3.7115	TiAl5Sn2		
36	R 50250	3.7025	Ti 1	2 TA 1	
36	R 52250	3.7225	Ti 1 pd	TP 1	
36	AMS 5397	LW2 4674	NiCo15Cr10MoAlTi		
37		3.7124	TiCu2	2 TA 21-24	
37	R 54620	3.7145	TiAl6Sn2Zr4Mo2Si		
37		3.7165	TiAl6V4	TA 10-13;TA 28	T-A 6 V
37		3.7185	TiAl4Mo4Sn2	TA 45-51; TA 57	
37		3.7195	TiAl 3 V 2.5		
37			TiAl4Mo4Sn4Si0.5		
37	AMS R54520		TiAl5Sn2.5	TA14/17	T-A5E
37	AMS R56400		TiAl6V4	TA10-13/TA28	T-A6V
37	AMS R56401		TiAl6V4ELI	TA11	
38	W 1	1.1545	C105W1	BW 1A	Y1105
38	W210	1.1545	C105W1	BW2	Y120
38		1.2762	75 CrMoNiW 6 7		
38	440C	1.4125	X105 CrMo 17		Z 100 CD 17
38		1.6746	32 nIcRmO 14 5	832 M 31	35 NCD 14
40	Ni- Hard 2	0.9620	G-X 260 NiCr 4 2	Grade 2 A	
40	Ni- Hard 1	0.9625	G-X 330 Ni Cr 4 2	Grade 2 B	
40	Ni- Hard 4	0.9630	G-X 300 CrNiSi 9 5 2		
40		0.9640	G-X 300 CrMoNi 15 2 1		
40	A 532 III A 25% Cr	0.9650	G-X 260 Cr 27	Grade 3 D	
40	A 532 III A 25% Cr	0.9655	G-X 300 CrNMo 27 1	Grade 3 E	
40		1.2419	105 WCr 6	105WC 13	
40	310	1.4841	X15 CrNiSi 25 20	314 S31	Z 15 CNS 25-20
41		0.9635	G-X 300 CrMo 15 3		
41		0.9645	G-X 260 CrMoNi 20 2 1		
41		0.9655	G-X 300 CrNMo 27 1		

SS	UNI	UNE	JIS	KS	ГОСТ
1880	C100KU	F-5118	SK3	STC 105(STC3)	
2900	C120KU	CF.515	SUP4	SPS 4	
	0512-00				
	0513-00				
	0466-00				
		107 WCr 5 KU			

Глобальная сеть TaeguTec

Головной офис
TaeguTec Ltd.
1040 Gachang-ro, Gachang-myeon,
Dalseong-gun, Daegu, 42936, Korea
Tel: +82-53-760-7640
Web: http://www.taegutec.co

Аргентина
TaeguTec Argentina SA
11 de septiembre 4237- Piso 7
(C1429BJC) Ciudad Autónoma
Buenos Aires, Argentina
Tel: +54-11-4702-6222
E-mail: ventas@taegutec.com.ar

Австралия
TaeguTec Tools Pty Ltd.
Unit 36, 7 Anella Avenue,
Castle Hill, NSW 2154, Australia
Tel: +61-2-8624-9678
E-mail: sales@taegutec.com.au

Беларусь
Twing-M ALC
Slutskaya str 3, Minsk Area, 223056,
Village Senitsa, Republic of Belarus
Tel: +375-17-506-3238
E-mail: info@twing.by

Бразилия
TaeguTec Do Brasil LTDA.
Rua Francisco Foga 500, 13288166
Dist Ind Benedito Storani, Vinhedo, Brazil
Tel: +55-11-3868-6032
E-mail: vendas@taegubrasil.com.br

Болгария
Tekotek BG Ltd.
Alexander Stamboliyski No 31.
7700 Targovishte, Bulgaria
Tel: +359-878-05-1818
E-mail: tekotekbg@gmail.com

Чили
Cutting Tools Chile SpA
Alcalde Pedro Alarcón Nº 765,
San Miguel, Santiago - Chile
Tel: +56-2-553 6944
+56-2-552 1181
E-mail: ventas@cuttingtools.cl

Китай
TaeguTec Cutting Tools Trading (Shanghai) Co., Ltd.
RM 1706, T1 Building, Global Creative
Center, No. 166 Minghong RD, Minhang
District, Shanghai, China
Zip Code : 201102
Tel: +86-21-5106-1260
E-mail: mail@taegutec.com.cn

Хорватия
Intehna Zagreb D.O.O.
Samoborska cesta 255, 10090
Zagreb-Susedgrad, Croatia
Tel: + 385-1-3436-919
E-mail: info@intehna.hr

Чехия
TaeguTec CR S.R.O.
Domažlická 180a, CZ-31800 Plzeň,
Czech Rep.
Tel: +420-373-720-999
E-mail: top@taegutec.cz

Дания
TaeguTec Scandinavia A/S.
Hollandsvej 12, Room 206
DK-2800 Kgs. Lyngby, Denmark
Tel: +45-7022-0103
E-mail: tts@taegutec.dk

Финляндия
Knorring OY AB
Mestarintie 4 FI-01730 Vantaa, Finland
Tel: +358-9-560-41
E-mail: knorring@knorring.fi

Франция
Ingersoll France
22 Rue Albert Einstein
77420 Champs Sur Marne, France
Tel: +33 (0)1-64-68-45-36
E-mail: info@ingersoll-imc.fr

Германия
Ingersoll Werkzeuge GmbH
Kalteiche Ring 21-25, D-35708
Haiger, Germany
Tel: +49-2773-742 146
E-mail: info@Ingersoll-IMC.de

Греция
Technotools-Fakitsas Georgios Co.
25th Martiou & Thrakis 15, 15235 Vrilissia,
Athens, Greece
Tel: +30-2-10-832-0752
E-mail: Giorgos@technotools.gr

Венгрия
TaeguTec Hungary KFT.
1142 Budapest, Kassai u.151.
Tel: +36-1-273-29-55
E-mail: info@taegutec.hu
Web: http://www.taegutec.hu

Индия
TaeguTec India Pvt. Ltd.
No.120, Bommasandra Industrial Area,
Phase IV, Bangalore-560 099, India
Tel: +91-80-2783-9111
E-mail: sales@taegutec-india.com

Индонезия
PT. TaeguTec Indonesia
Easton Commercial Center
Jl. Gunung Panderman Blok B no. 12
Cikarang Selatan-Bekasi 17550, Indonesia
Tel: +62-21-29093176/78/79
E-mail: sales@taegutec.co.id

Ирландия
Hardmetal Machine Tools Ireland Ltd.
Dargan House, Duncairn Terrace,
Bray Co. Wicklow, Ireland
Tel: +353-1-286-2466
E-mail: sales@hardmetal.ie

Италия
Ingersoll TaeguTec Italia S.R.L.
Via Montegrappa 78, 20020 Arese (MI), Italy
Tel: +39 02.99.76.67.00
E-mail: taegutec@taegutec.it

Япония
TaeguTec Japan Ltd.
Senri Asahi Hankyu Bldg. 20F
1-5-3 Shinsenri-Higashimachi
Toyonaka-shi Osaka 560-0082, Japan
Tel: +81-6-6835-7731
E-mail: taegutec@taegutec.co.jp

Литва
UAB TTMT
Paneriu Str. 5 LT-48337 Kaunas, Lithuania
Tel: +370-37-328487
E-mail: sigitas@ttmt.lt

Малайзия
TaeguTec Tooling Systems Malaysia Sdn. Bhd
No.23-1&2, Jalan Anggerik Vanilla
BF 31/BF Kota Kemuning, Seksyen 31
40460 Shah Alam Selangor Darul, Malaysia
Tel: +603-5131-7514
E-mail: info@taegutec.com.my

Нидерланды
TCE Tools
Kennedylaan 14, 5466 AA, Veghel,
The Netherlands
Tel: +31 (413) 38 83 10
E-mail: info@taegutec.nl
Website: http://www.taegutec.nl

Новая Зеландия
TaeguTec Pacific Ltd.
1/501 Mt. Wellington Highway
Sylvia Park, Auckland, New Zealand 1060
Tel: +64-0800-808-477
E-mail: sales@iscar.co.nz

Норвегия
Svea Service AS
Graaterudveien 20 No-3036 Drammen,
Norway
Tel: +47-32-277-750
E-mail: per.martin.bakken@svea.no

Пакистан
Dynamic Tooling Services
Office No. 304, 3rd Floor, Azeem
Mansion, Fazal-ul-Haque Road,
Blue Area, Islamabad-44000, Pakistan
Tel: +92-51-2150382/383
E-mail: info@dts.com.pk

Перу
Trade Tools Cia. S.A.C.
Av. Guillermo Dansey No 774
Urb. Lima Industrial, Lima Peru4000,
Tel: +51-01-433-6999
E-mail: purchases@tradetoolscia.com.pe

Филиппины
Colt Commercial Inc.
Suite 508 Padilla delos Reyes Bldg.
232 Juan Luna St., Binondo, Manila
Philippines
Tel: +63-2-8244-9756
E-mail: cyrus@colt.com.ph

Польша
TaeguTec Polska Sp. z o.o.
Ul.Nenckiego 136
52-223 Wrocław, Poland
Tel: +48 71 785 40 85
E-mail: sales@taegutec.pl

Португалия
Hexatool, S.A.
Rua Casal Galego, No. 40.44
2430 Marinha Grande, Portugal
Tel: +351-244-550424/5
E-mail: hexatool@hexatool.com

Румыния
SC TaeguTec Tools SRL
Splaiul Unirii, nr. 4, Bl. B3, 5th Floor,
Office 5.1, District 4., Bucharest,
Romania, 040031
Tel: +4021 210 3108
E-mail: marian.luca@taegutec.ro

Россия
TaeguTec Russia
123290, Russia, Moscow,
2nd Magistralnaya str, 8A, building 5
Tel: +7-495-269-7917
E-mail: sales@taegutec.ru

Саудовская Аравия
Khusheim Co.
Building - A, Al Nakheel Tower, Al Khaleej
Road, Al Shatee Area, Dammam 31411,
Kingdom of Saudi Arabia
Tel: +966-13-8333574 Ext : 1500
E-mail: bd@khusheim.com

Сербия
Intehna Beo D.O.O.
Autoput 22, 11080 Zemun, Serbia
Tel: +381-11-3149-092
E-mail: info@intehna.rs

Сингапур
TT Tooling Systems
BK502, #03-823,Jurong West Avenue 1,
Singapore 640502
Tel: +65-6-4254918
E-mail: kltan@sinotool.com.sg

Словакия
TaeguTec Slovakia, s.r.o.
Bytčická 2/44 010 01 Žilina Slovak
Republic
Tel: +421 41 7000056
E-mail: info@taegutec.sk

Словения
Intehna D.O.O.
pruha 40, Si-1236, Trzin, Slovenia
Tel: +386-1-580-9260
E-mail: info@intehna.si

Южная Африка
TaeguTec South Africa (Pty) Ltd.
Block F, Clearwater Office Park,
Corner of Atlas and Park Roads,
Parkhaven, Boksburg 1459, South Africa
Tel: +2711-362-1500
E-mail: info@taegutec.co.za

Испания
TaeguTec Spain S.L.U
Miquel Servet, 35 P.I.Bufalvent
08243 Manresa (Barcelona), Spain
Tel: +34-93-878-7309/7310
E-mail: info@taegutec.es

Швеция
SMV Verktyg AB
Parkgatan 6
SE-333 31 Smalandsstenar, Sweden
Tel: +46-371-343-40
E-mail: verktyg@smv.se

Тайвань
Qunling International Trading Co.,Ltd.
RM B, 7F, No. 801 of Zhongzheng Road,
Zhonghe District, New Taipei City 23552,
Taiwan
Tel: +886-2-2223-0851
E-mail: qunling.service@qunling.url.tw

Таиланд
TaeguTec(Thailand) Co.,Ltd.
6/177 M.7 Srinakarin Rd.,
T.Bangmuang, A.Muangsamutprakarn,
Samutprakarn 10270, Thailand
Tel: +66-2-759-9300/9172
E-mail: info@taegutecthai.co.th

Турция
TaeguTec Kesici Takimlar A.S.
TOSB Otomotiv Yan Sanayi Ihtisas
Organize Sanayi Bolgesi
1.Cad. 15.Sokak No:9 41420 Şekerpınar
Çayırova/KOCAELI, Türkiye
Tel: +90-850-201-6900
E-mail: info@taegutec.com.tr

Украина
ТаеруТек Украина, ООО
40-b, Pushkina avenue, Dnepropetrovsk
Ukraine, 49006
Tel: +38-056-790-84-09
E-mail: td@taegutec.com.ua

Великобритания
TaeguTec UK Ltd.
Waterside, Grange Park, Wetherby,
Leeds, LS22 5NB, United Kingdom
Tel: +44-1937-589-828
E-mail: info@taegutec.co.uk

США
Ingersoll Cutting Tools
845 S Lyford Road Rockford,
IL 61108-2749, U.S.A.
Tel: +1-815-387-6600
E-mail: info@ingersoll-imc.com

Вьетнам
TaeguTec Vietnam Limited Liability
3rd Floor, Intan Building, 97 Nguyen
Van Troi Street, Ward 12, Phu Nhuan Dist,
HCMC, Vietnam.
Tel: +84-28-3999-1835
E-mail: info@taegutec.vn

ADVANCeMACHINING

TaeguTec Industry 4.0

INDUSTRY 4.0

TaeguTec

Member IMC Group

6214067

- Cat. no.: 6214067
- Russian version: CT 04/2020
- ©TaeguTec LTD.