2020-2021

Токарные инструменты

TaeguTec
Member IMC Group

Содержание

Токарная обработка

Содержание	A 2
Державки	A 45
Пластины	A 247

A Токарная обработка

Отрезка и Обработка канавок

Содержание	B 2
Державки	B 29
Пластины и монолитный инструмент	B 105

B Отрезка и Обработка канавок

Резьбонарезание

Содержание	C 2
Нарезание резьбы	C 9

C Резьбонарезание

Обработка отверстий

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

D Обработка отверстий

Сплавы и материалы

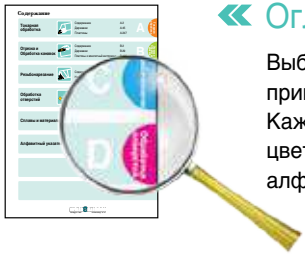
Сравнительная таблица сплавов	I 2
Сравнительная таблица токарных стружколомов	I 10
Переводная таблица твердости	I 14
Таблица соответствия материалов	I 16

I Сплавы и материалы

Алфавитный указатель

Алфавитный указатель

Руководство по чтению каталога

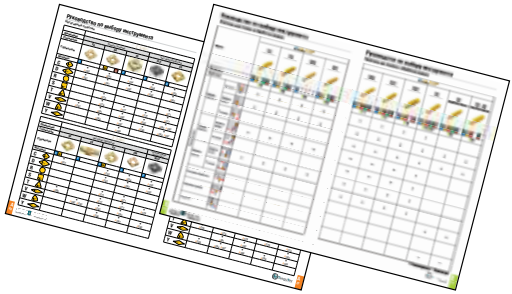


« Оглавление

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

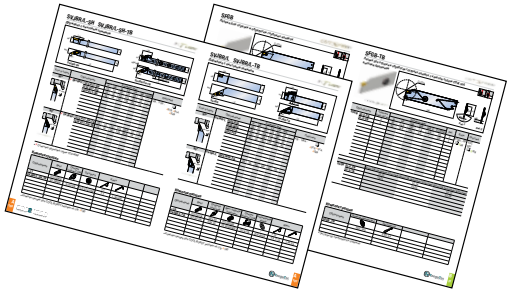
Руководство по выбору инструмента »

Выберите рекомендованную 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

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

содержание

Руководство по выбору инструмента	
Державки для наружной обработки	A4
Державки для внутренней обработки	A14
Негативные пластины пластины	A20
Позитивные пластины	A24
Сплавы	A26
Стружколомы	A31
Державки для наружной обработки	
Система обозначений державок для наружной обработки	A46
Система крепления	A48
Державки для наружной обработки	A49
Державки TURN-SFEED	A92
Державки POS-S-TURN	A138
Державки TOP-RAIL	A159
Комплектующие COOL-BURST	A160
Адаптер C-типа	A162
Расточные державки	
Система обозначений расточных державок	A181
Расточные державки	A182
HUSH-BORE	A237

Указатель изображений

➤ Раздел державок

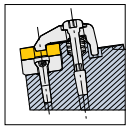
➤ Раздел пластин

Пластины

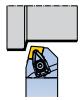
Система обозначений	A248
Негативные пластины	A250
Пластины POS-S-TURN	A290
Позитивные пластины	A291
Пластины TURN-SFEED	A302
Пластины для обработки труб	A319
Пластины TOP-RAIL	A321
Керамические пластины	A324
Пластины с CBN/PCD	A336
Рекомендованные условия обработки	A350

Руководство по выбору инструмента

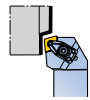
Державки для наружной обработки



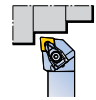
T Крепление T-типа



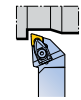
TCBNR/L A110



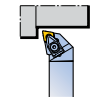
TCKNR/L A110



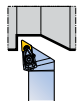
TCLNR/L A111
TCLNR/L-TB A112



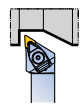
TXJNR/L A135
TXJNR/L-TB A136



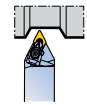
TXQNR/L A137



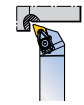
TDJNR/L A113



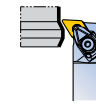
TDJNR/L-TB A114



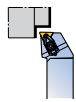
TDNNR/L A115



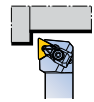
TDQNR/L A116



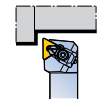
TDUNR/L A116



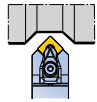
TTFNR/L A128



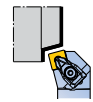
TTGNR/L A128



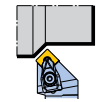
TTJNR/L A128



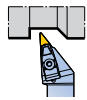
TSDNN A126



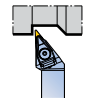
TSKNR/L A127



TSSNR/L A127

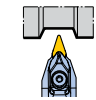


TVJNR/L A129

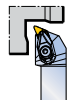


TVJNR/L-TB A130

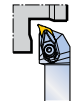
TVQNR/L A131



TVVNN A132

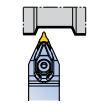


TZQNR/L A138



TZQNR/L-TB A138

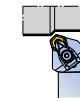
TZXNN A139



TZXNN-TB A139

TWLNR/L A133

TWLNR/L-TB A134

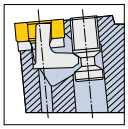


THSNR/L A117

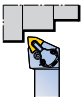
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

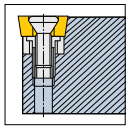


P Рычажный зажим

80°	PCBNR/L A67	PCKNR/L A68	PCLNR/L A69	PCLNR/L-TB A69
55°	PDJNR/L A70	PDJNR/L-TB A70	PDNNR/L A71	
60°	PTFNR/L A77	PTGNR/L A78	PTTNR/L A78	
90°	PSBNR/L A75	PSDNN A75	PSKNR/L A76	PSSNR/L A76
80°	 PWLNR/L-TB A79			
	PRDCN A72	PRGCR/L A73	PRGNR/L A74	

Руководство по выбору инструмента

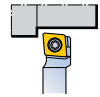
Державки для наружной обработки



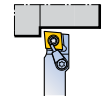
S Винтовой зажим

SCACR/L-SH A80

SCACR/L-SH-TB A80



SCLCR/L-SH A81



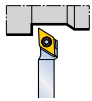
SCLCR/L-SH-TB A81

SCLCR/L A82

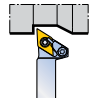
SCLNR/L-RS A83
(0703)

SCLNR/L A83

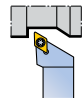
SCLNR-RS (-TB) A84
(0904)



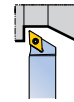
SDJCR/L-SH A85



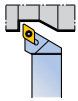
SDJCR/L-SH-TB A85



SDJCR/L A86



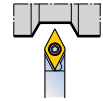
SDJNR/L-RS A87



SDJNR/L A87

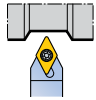
SDJNR-RS A88
(1305)

SDJNR-RS-TB A88
(1305)



SDNCN-SH A89

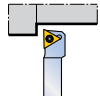
SDNCN-SH-TB A89



SDNCN A90

SDQNR/L A91

STFCR/L A96



STGCR/L-SH A97

STGCR/L-SH-TB A97

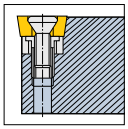
STGCR/L A98

STGNR-RS A99

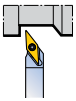
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

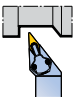


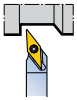
S Винтовой зажим


SVJBR/L-SH A100

SVJBR/L-SH-TB A100

SVJBR/L A101


SVJBR/L-TB A101


SVJCR/L-SH A102

SVJCR/L-SH-TB A102

SVJCR/L A103

SVJNR-RS A104

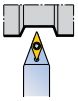
SVJNR-RS-TB A104

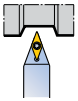
SVJNR/L A105

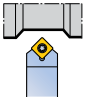
SVPBR/L A106

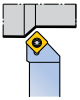
SVVBN-SH A107

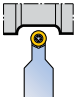
SVVBN-SH-TB A107


SVVBN A108


SVVCN A108


SSDCN A95


SSSCR/L A95

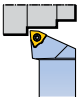

SRDCN A93

SRGCR/L A94

SRGCR/L-TB A94

SFXCN A92

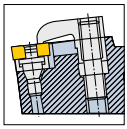
SWLNR/L-RS A109


SWLNR/L A109

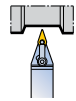
• Информация о миниатюрных державках представлена на страницах A118-A125 (TMB, TMS, TMY, TMZ...)

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки



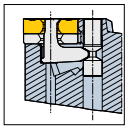
M **Мульти зажим**

55°	MDJNR/L A61	MDNNN A61	MDQNR/L A62
60°	MTJNR/L A63		
35°	MVJNR/L A64	MVQNR/L A64	 MVVNN A65
80°	MWLNR/L A66		

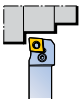
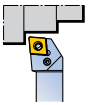
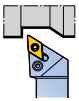
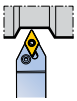
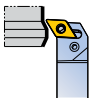
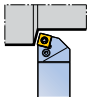
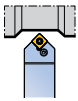
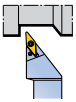
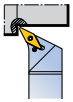
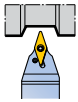
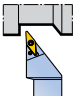
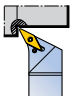
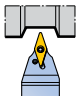
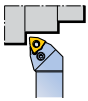
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

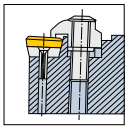


H Крепление H-типа

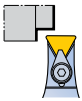
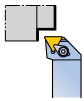
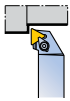
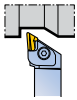
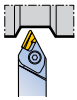
80°	 HCLNR/L-RS A53	 HCLNR/L A53		
55°	 HDJNR/L A54	 HDNNR/L A54	HDQNR/L A55	 HDUNR/L A55
60°	HTFNR/L A57	HTGNR/L A57		
90°	 HSBNR/L A56	 HSDNN A56		
35°	 HVJNR/L A58	 HVQNR/L A58	 HVVNN A59	
25°	 HVJNR/L A58	 HVQNR/L A58	 HVVNN A59	
80°	 HWLNR/L A60			

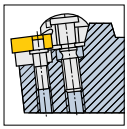
Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

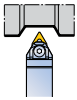
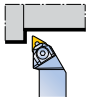
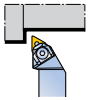
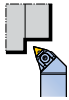


C Верхний прижим

60°	 CTCPN A51	 CTFPR/L A51	 CTGPR/L A52
90°	CSDPN A50		
55°	 CKJNR/L A49	 CKNNR/L A49	



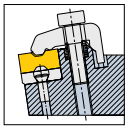
W Клиновой зажим

60°	 WTENN A140	 WTGNR/L A140	 WTJNR/L A141	 WTQNR/L A141

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

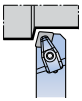
Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

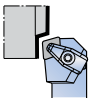


T-CH Крепление керамических пластин с глухим отверстием

80°



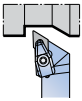
TCBNR/L-CH A145



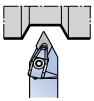
TCKNR/L-CH A145

TCLNR/L-CH A146

55°



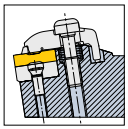
TDJNR/L-CH A147



TDNNN-CH A147

90°

TSSNR/L-CH A148



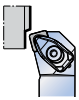
T-DA Крепление керамических пластин с глухим отверстием

80°

TCLNR-DA A149

90°

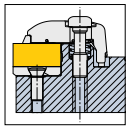
TSDNN-DA A150



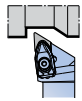
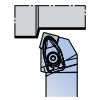
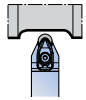
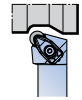
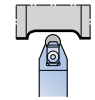
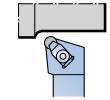
TSKNR-DA A150

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки



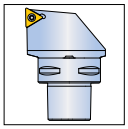
T-F **Крепление Т-типа для керамических пластин**

80°	TCLNR/L-F A151	CCLNR/L-F A144		
55°	 TDJNR/L-F A152			
90°	TSDNN-F A155	TSKNR/L-F A155	 TSRNR/L-F A156	TSSNR/L-F A156
60°	TTJNR/L-F A157			
	 TRDNN-F A154	 TRGNR/L-F A154	 CRDCN-120 A142 CRDCN-140 A142	 CRGCR/L-120 A143 CRGCR/L-140 A143
75°	TEGNR/L-F A153			

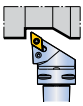
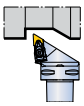
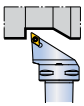
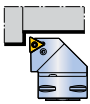
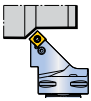
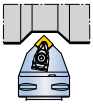
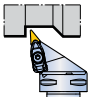
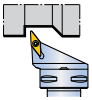
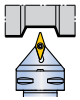
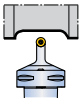
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для наружной обработки

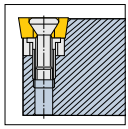


C Адаптер C-типа

80°	C...HCLNR/L A164	C...TCLNR/L A166	C...SCLCR/L A170
55°	 C...HDJNR/L A164	 C...TDJNR/L A166	 C...SDJCR/L A170
60°	 C...HTGNR/L A165 C...HTJNR/L A165	C...TTGNR/L A168 C...TTJNR/L A168	C...STGCR/L A171 C...STJCR/L A171
90°	 C...HSSNR/L A165	 C...TSDNN A167	C...TSSNR/L A167
35°	 C...TVJNR/L A168	 C...SVJBR/L A172	 C...SVVBN A172
80°	C...TWLNR/L A169		
	 C...SRDCN A171		

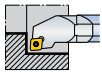
Руководство по выбору инструмента

Державки для внутренней обработки

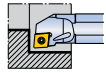


S Винтовой зажим

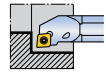
80°



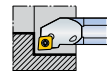
S-SCLCR/L A198
C-SCLCR/L A199



S-SCLNR/L A200
A-SCLNR/L A200

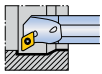


S-SCLPR/L A201
A-SCLPR/L A201

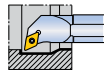


E-SCLPR/L A202

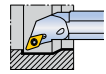
55°



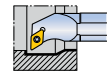
A-SDLNR/L A202



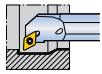
S-SDQCR/L A203



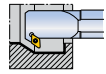
A-SDQNR/L A203



S-SDUCR/L A204

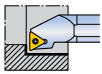


A-SDUNR/L A204

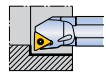


S-SDZCR/L A205

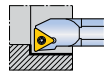
60°



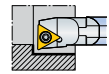
S-STFCR/L A207
C-STFCR/L A207



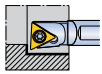
S-STFNR/L A208
A-STFNR/L A208



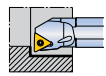
S-STFPR/L A209
A-STFPR/L A209



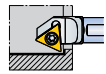
C-STFPR/L A210
E-STFPR/L A210



S-STUBR/L A211
C-STUBR/L A211



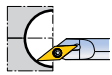
S-STUNR/L A212
A-STUNR/L A212



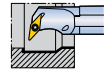
C-STZBR/L A213

35°

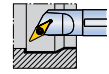
S-SVJBR/L A214
S-SVJCR/L A214



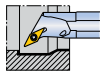
S-SVJPR/L A215



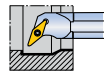
A-SVLNR/L A215



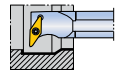
S-SVPBR/L A216
S-SVPCR/L A216



A-SVPNR/L A217



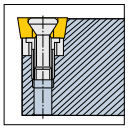
S-SVQBR/L A218
S-SVQCR/L A218



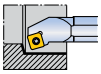
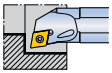
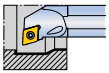
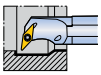
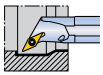
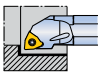
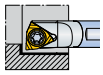
S-SVUBR/L A219
S-SVUCR/L A219

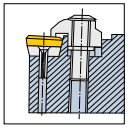
Руководство по выбору инструмента

Державки для внутренней обработки

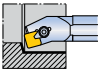
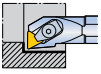
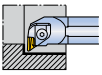


S Винтовой зажим

90°	 S-SSKCR/L A206	70°	 A-SXQNR/L A222	 A-SXUNR/L A222
25°	 A-SVLNR/L A215		 A-SVPNR/L A216	
80°	 S-SWLNR/L A220 A-SWLNR/L A220		 S-SWUBR/L A221 C-SWUBR/L A221	

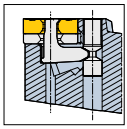


C Верхний прижим

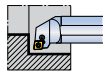
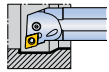
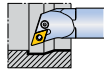
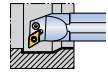
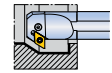
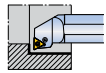
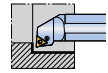
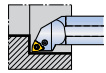
90°	 S-CSKPR/L A183			
60°	 S-CTFCR/L A184 S-CTFPR/L A184			
55°	 S-CKUNR/L A182			

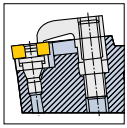
Руководство по выбору инструмента

Державки для внутренней обработки

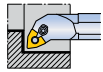


H Крепление H-типа

80°			
	S-HCLNR/L A185 A-HCLNR/L A185		
70°			
	A-HXUNR/L A192		
55°			
	S-HDQNR/L A186	S-HDUNR/L A187 A-HDUNR/L A187	S-HDZNR/L A188 A-HDZNR/L A188
60°			
	S-HTFNR/L A189 A-HTFNR/L A189	S-HTUNR/L A190 A-HTUNR/L A190	
80°			
	S-HWLNR/L A191 A-HWLNR/L A191		

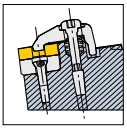


M Мульти зажим

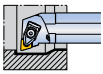
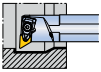
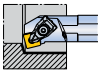
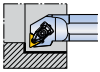
80°		
	S-MWLNR/L A193	

Руководство по выбору инструмента

Державки для внутренней обработки

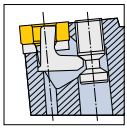


T Крепление T-типа

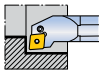
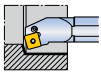
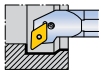
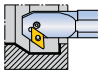
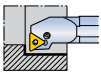
80°	S-TCLNR/L A223 A-TCLNR/L A224	A-TCLNR/L-TB A225
70°	A-TXQNR/L A233	 A-TXUNR/L A233
55°	 S-TDUNR/L A226 A-TDUNR/L A226	S-TDZNR/L A227 A-TDZNR/L A227
90°	 S-TSKNR/L A229 A-TSKNR/L A229	
60°	 S-TTFNR/L A230 A-TTFNR/L A230	S-TTUNR/L A231 A-TTUNR/L A231
80°	S-TWLNR/L A232 A-TWLNR/L A232	
120°	A-THSNR/L A228	

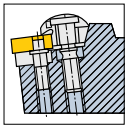
Руководство по выбору инструмента

Державки для внутренней обработки

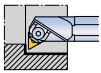


P Рычажный зажим

80°	 S-PCLNR/L A194
90°	 S-PSKNR/L A196
55°	 S-PDUNR/L A195  S-PDZNR/L A195
60°	 S-PTFNR/L A197

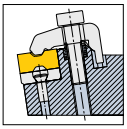


W Клиновой зажим

60°	 S-WTFNR/L A234

Руководство по выбору инструмента

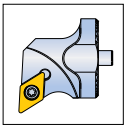
Державки для внутренней обработки



T-CH Крепление керамических пластин с глухим отверстием

80°

S-TCLNR/L-CH A235



QH Модульная система

80°

QH-SCLCR/L A239

QH-SCLNR/L A240

70°

QH-SXUNR/L A245

55°

QH-HDUNR/L A238

QH-SDUCR/L A241

QH-SDUNR/L A242

35°

QH-HVUNR/L A238

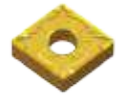
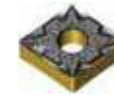
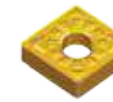
QH-SVUBR/L A243

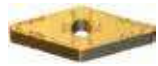
80°

QH-SWLNR/L A244

Руководство по выбору инструмента

Негативные пластин

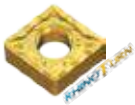
	T-TURN				
Применение	Тонкое точение			Чистовая обработка	
Стружколом	**FA**	**EA**	**FS**	**FLP**	**FG**
Стружколом					
Материал	P	M S	P	P	P
C 80°	• A253	• A252	• A254	• A254	• A254
D 55°	• A261	• A261	• A262	• A262	• A262
R					
S 90°		• A270			• A271
T 60°		• A276	• A277	• A277	• A277
V 35°	• A281	• A281	• A283	• A282	• A282 A283
W 80°		• A284	• A287	• A285	• A284 A287
Y 25°			• A289		

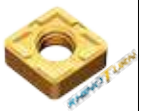
	T-TURN				
Применение	Чистовая обработка				Получистовая обработка
Стружколом	**SF**	**FX**	**FC**	**FM**	**MLP**
Стружколом					
Материал	P M	P	P M	P	P
C 80°	• A257		• A253	• A254	• A255
D 55°			• A261	• A262	• A263
R					
S 90°			• A271	• A271	
T 60°	• A280		• A277	• A277	• A279
V 35°		• A282 A283	• A281	• A283	
W 80°			• A284	• A287	• A285
Y 25°					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Негативные пластин

	T-TURN				
Применение	Получистовая обработка				
Стружколом	**MC**	**FT**	**VF**	**MGS**	**ML**
Стружколом					
Материал	P	P	P M	S	P M S
C 80°	• A255	• A254		• A255	• A250 A255
D 55°	• A263	• A262	• A265	• A263	• A260 A263
R					
S 90°	• A272			• A272	• A272
T 60°	• A278	• A278	• A280		• A278
V 35°					• A281 A282
W 80°	• A285			• A285	• A285
Y 25°					

	T-TURN				
Применение	Получистовая обработка				
Стружколом	**MP**	**EM**	**MK**	**MM**	**MGP**
Стружколом					
Материал	M S	M S	M S	P M	P
C 80°	• A255	• A253	• A255	• A255	• A255
D 55°	• A264	• A261	• A263	• A263	• A263
R					
S 90°	• A272	• A270 A271	• A272	• A272	• A272
T 60°	• A279	• A276	• A278	• A279	• A278
V 35°		• A281	• A283		• A282
W 80°	• A285	• A284 A287	• A288	• A288	• A285
Y 25°					

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Негативные пластин

	T-TURN				
Применение	Получистовая обработка			Черновая обработка	
Стружколом	**PC**	**MT**	**MG-**	**ET**	**RGP**
Стружколом					
Материал	P	P M K	P K	M S	P
C 80°	• A256	• A256	• A252	• A253	• A256
D 55°	• A264	• A264	• A260	• A261	
R			• A267		
S 90°	• A273	• A272 A273	• A270	• A271	
T 60°	• A279 A280	• A279	• A275 A276	• A277	
V 35°	• A282 A283	• A282 A283	• A281		
W 80°	• A286 A288	• A286 A288		• A284	• A286
Y 25°					

	T-TURN				
Применение	Черновая обработка				
Стружколом	**RT**	**KT**	**RX**	**RH**	**EH**
Стружколом					
Материал	P M K	K	P	P	M
C 80°	• A257	• A254	• A259	• A259	• A258
D 55°	• A264	• A262			
R					
S 90°	• A273	• A271	• A274	• A274	• A273
T 60°	• A280	• A278	• A280	• A280	
V 35°					
W 80°	• A286	• A285			
Y 25°					

Руководство по выбору инструмента

Негативные пластин

	T-TURN					
Применение	Черновая обработка				Чистовая обработка (WIPER)	
Стружколом	**HT**	**HD**	**HY**	**HZ**	**WS**	**WA**
Стружколом						
Материал	P	P	P	P	P M K	P K
C 80°	• A251 A258	• A251	• A251 A258	• A251 A258	• A257	• A257
D 55°					• A265	• A265
H 120°						
S 90°	• A269 A273	• A268	• A269 A274	• A269 A274		
T 60°						• A280
V 35°						
W 80°					• A286	• A288
Y 25°						

	T-TURN					POSSTURN
Применение	Получистовая обработка (WIPER)	Получистовая обработка		Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка/ Получистовая обработка
Стружколом	**WT**	**GU**	**SU**	**KNUX**	**DNUX**	**ZNMV**
Стружколом						
Материал	P M K S	P K	P M S	P M	P M	P S
C 80°	• A250 A257					
D 55°	• A265				• A265	
H 120°		• A266	• A266			
K 55°				• A266		
T 60°						
V 35°						
W 80°	• A287					
Z 45°						• A290

TaeguTec Member IMC Group

Руководство по выбору инструмента

Позитивные пластины

	T-TURN				
Применение	Тонкое точение	Чистовая обработка		Получистовая обработка	
Стружколом	**FA**	**FG**	**FX**	**PC**	**FM**
Стружколом					
Материал	P M	P M S	P	P M S	P M
C 80°	• A295	• A295 A296		• A295 A296	• A295 A296
D 55°	• A300	• A300		• A300	• A300
R				• A303	
S 90°		• A304		• A304	• A304
T 60°	• A308 A311	• A308 A311		• A308 A311	• A308 A311
V 35°	• A314	• A314	• A314	• A314 A316	• A314 A316
W 80°					
Y 25°					

	T-TURN				
Применение	Получистовая обработка		Получистовая обработка (WIPER)	Черновая обработка	
Стружколом	**MT**	**MGS**	**WT**	**PMR-**	**RA**
Стружколом					
Материал	P M K	M S	P M K	P M K S	P
C 80°	• A295		• A295		
D 55°	• A300				
R	• A303	• A303			• A303
S 90°	• A304			• A305	
T 60°	• A308			• A311	
V 35°	• A314				
W 80°					
Y 25°					

Руководство по выбору инструмента

Позитивные пластины

	T-TURN				
Применение	Черновая обработка	Чистовая обработка			
Стружколом	**CMX-**	**FF**	**GF**	**GW**	**FGS**
Стружколом					
Материал	P	P M S	P M S	P M S	S
C 80°		• A293	• A292	• A292	
D 55°		• A298 A301	• A297 A301	• A297	
R	• A303				
S 90°					
T 60°		• A306 A309	• A307 A309		
V 35°		• A313 A317	• A313 A317	• A313	• A314
W 80°		• A318			
Y 25°					

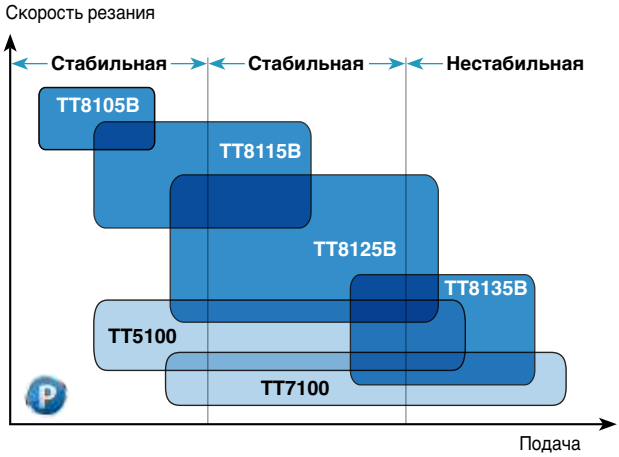
	T-TURN				
Применение	Чистовая обработка				
Стружколом	**SL**	**SA**	**SM**	**SH**	**FL**
Стружколом					
Материал	P M S	P M S	P M S	P M S	M N S
C 80°	• A294	• A293	• A294	• A294	• A293
D 55°	• A299	• A298	• A299	• A299	• A298
R					• A303
S 90°					• A304
T 60°		• A307			• A307
V 35°	• A313	• A313 A315	• A313 A315		• A315
W 80°					
Y 25°					

TaeguTec Member IMC Group

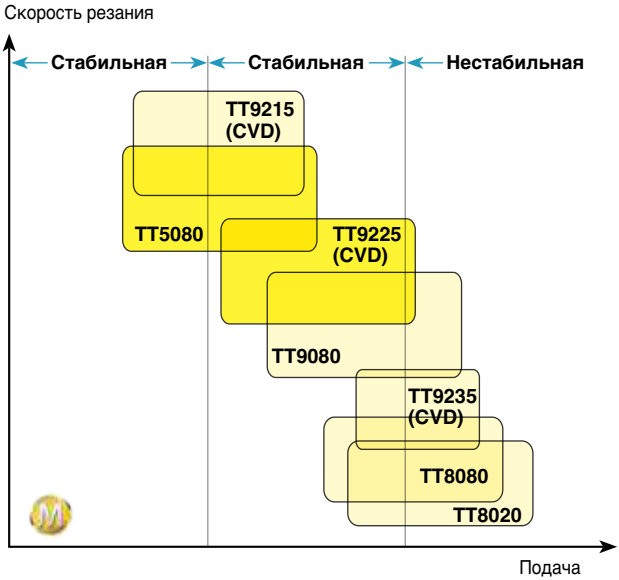
Сплавы

Руководство по выбору сплавов для токарной обработки

Для стали (SPEEDRUSH -с CVD покрытием)



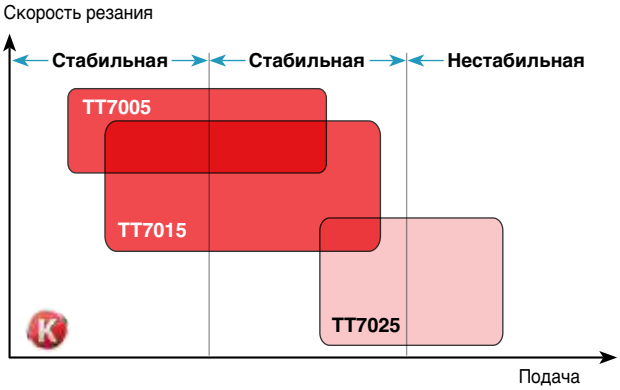
Для нержавеющей стали (с CVD покрытием и PVD покрытием)



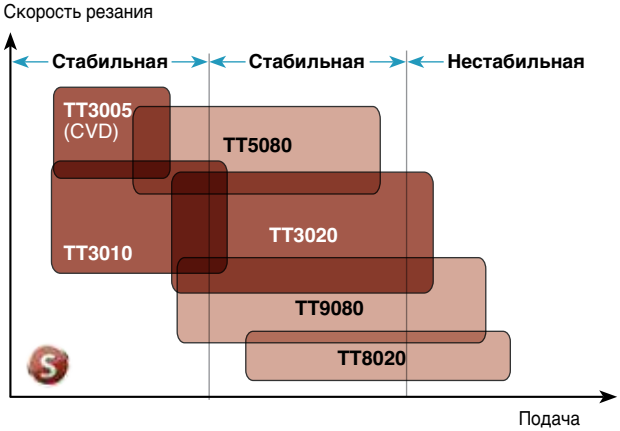
Сплавы

Руководство по выбору сплавов для токарной обработки

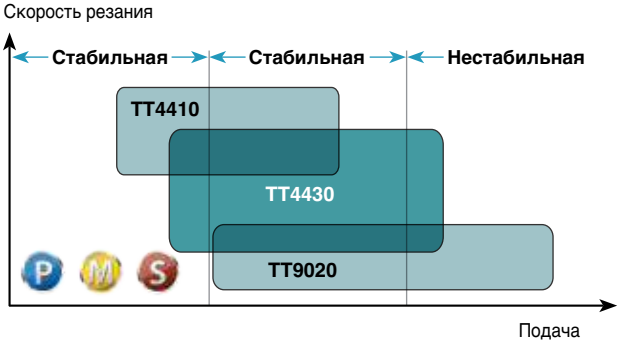
Для чугуна (CVD покрытием)



Для жаропрочных сплавов (с CVD и PVD покрытием)



Для обработки мелкоразмерных деталей (с PVD покрытием)



Сплавы

Характеристика и применение

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
TT7005 Покрытие CVD	K05 – K15	• Для высокоскоростной непрерывной обработки серого чугуна
TT7015 Покрытие CVD	K10 – K25	• Для высокоскоростной непрерывной и прерывистой обработки серого и высокопрочного чугуна
TT7025 Покрытие CVD	K20 – K35	• Для непрерывной обработки серого и высокопрочного чугуна. Показывает отличный результат при обработке высокопрочного чугуна
TT8105B Покрытие CVD	P05 – P15	• Для высокоскоростной непрерывной обработки стали
TT8115B Покрытие CVD	P05 – P20	• Для общего применения при высокоскоростной обработке стали
TT3005 Покрытие CVD	S05 – S15	• Для высокоскоростной чистовой обработки жаропрочных сплавов при малой глубине резания
TT9215 Покрытие CVD	M05 – M20 S05 – S20	• Для высокоскоростной непрерывной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT4410 Покрытие PVD	M05 – M25 P05 – P25 S05 – S25	• Для высокоскоростной непрерывной обработки мелких деталей из нержавеющей стали, стали и сплавов титана
TT3010 Покрытие PVD	S05 – S20	• Для высокоскоростной непрерывной обработки жаропрочных сплавов
TT5080 Покрытие PVD	M05 – M25 S05 – S25	• Для различных видов обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT3020 Покрытие PVD	S10 – S30	• Для общего применения при обработке жаропрочных сплавов
TT8125B Покрытие CVD	P15 – P30	• Для общего применения при различных видах обработки стали
TT5100 Покрытие CVD	P20 – P35 M20 – M35	• Для различных видов обработки мягкой, низкоуглеродистой, легированной и нержавеющей стали
TT9225 Покрытие CVD	M15 – M30 S15 – S30	• Для общего применения при обработке нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
TT9020 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40	• Для общего применения при обработке мелких деталей из нержавеющей стали

Сплавы

Характеристика и применение

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
TT4430 Покрытие PVD	M20 – M40 P20 – P40 S20 – S40	• Для общего применения при обработке мелких деталей из нержавеющей стали, стали и сплавов титана
TT9080 Покрытие PVD	M20 – M40 P20 – P40 S20 – S40	• Для общего применения при обработке нержавеющей стали, стали и жаропрочных сплавов
TT8135B Покрытие CVD	P25 – P40	• Для прерывистой обработки стали на низких скоростях
TT7100 Покрытие CVD	P30 – P45	• Для тяжёлой токарной обработки стали
TT9235 Покрытие CVD	M25 – M40 S25 – S40	• Для прерывистой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях
TT8080 Покрытие PVD	M30 – M50 P30 – P50 S30 – S50	• Для прерывистой и черновой обработки нержавеющей стали и стали • Для прерывистой обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях
TT8020 Покрытие PVD	M30 – M50 P30 – P50 S30 – S50	• Для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и низкоуглеродистой стали на низких скоростях
PV3010 Кермет с покрытием PVD	P05 – P20 M05 – M20 K05 – K20	• Для чистовой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна на высоких скоростях
CT3000 Кермет без покрытия	P10 – P20 M10 – M20 K10 – K20	• Для достижения превосходного качества поверхности при чистовой обработки стали, нержавеющей стали и чугуна
K10 Твёрдый сплав	K05 – K15 N05 – N15 S05 – S15	• Для общего применения при обработке чугуна, цветных металлов, включая алюминий и сплавы титана

Сплавы

CBN, PCD и керамические сплавы

Сплавы	ISO	Характеристика и применение
TB610 CBN	H05 – H10	• Керамика с покрытием CVD
TB2015 CBN	H10 – H20	• Для прерывистой обработки закаленной стали на легких режимах
TB650 CBN	H10 – H20	• Для общего применения при обработке закаленной стали
TB670 CBN	H20 – H30	• Для прерывистой обработки закаленной стали на средних режимах
TB7015 CBN	H25 – H35 K10 – K20	• Для высокоскоростной обработки чугуна и общего применения при обработке твердосплавных валков
TB7020 CBN	K10 – K25	• Для высокоскоростной обработки чугуна и обработки на легких режимах. CBN с высокой ударопрочностью
KB90A CBN	K15 – K35	• Для высокоскоростной обработки чугуна. CBN с высокой ударопрочностью
TB730 CBN	K05 – K10 P10 – P20	• Для общей обработки деталей, изготовленных из металлических порошков методом спекания
AW120 Керамика, Al_2O_3+Zr_2O	K05 – K15	• Для высокоскоростной непрерывной обработки белого чугуна
AB2010 Керамика, Покрытие PVD	H05 – H10	• Для высокоскоростной чистовой обработки закаленной стали
AB20 Керамика, Al_2O_3	H05 – H15	• Для непрерывной и чистовой обработки закаленной стали
AB30 Керамика, Al_2O_3	H10 – H15 K05 – K15	• Для общего применения при обработке закаленной стали (до HRC 55) и чугуна
TC430 Керамика, Whisker	S05 – S15	• Для высокоскоростной обработки жаропрочных сплавов, инконеля, васпалой и сплава Рене
TC3020 Керамика, SiAlON	S15 – S25	• Для общей токарной и фрезерной обработки жаропрочных сплавов
TC3030 Керамика, SiAlON	S25 – S35	• Для черновой токарной и фрезерной обработки жаропрочных сплавов
AS500 Керамика, SiAlON	K15 – K25	• Для общего применения и прерывистой обработки серого чугуна
SC10 Керамика с покрытием CVD	K25 – K35	• Для общего применения при обработке высокопрочного чугуна
AS10 Керамика, Si_3N_4	K25 – K35	• Для прерывистой обработки серого чугуна
TD810 PCD	N05 – N15	• Смешанная структура покрытия для высокоскоростной обработки алюминия с высоким содержанием кремния, керамических и спеченных карбид-вольфрамовых сплавов
KP300 PCD	N10 – N25	• Для общего применения при обработке неметаллических материалов и чистовой обработки твердосплавных валков
TD830 PCD	N20 – N35	• Для обработки алюминиевых сплавов с низким содержанием кремния и композитных пластиков (CFRP, GFRP)

Рекомендации по выбору стружколомов

T-TURN

Негативные пластины ISO

Для стали

	Стабильная ← P → Нестабильная
Чистовая обработка	WS, FG, FLP, FC
Получистовая обработка	MLP, PC, MGP, MT
Черновая обработка	RGP, RT

Для нержавеющей стали

	Стабильная ← M → Нестабильная
Чистовая обработка	EA
Получистовая обработка	GG-ML, ML, EM, MP
Черновая обработка	ET

Для жаропрочных сплавов

	Стабильная ← S → Нестабильная
Чистовая обработка	EA
Получистовая обработка	GG-ML, ML, MGS, MP
Черновая обработка	ET

Для чугуна

	Стабильная ← K → Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	MT, MG-
Черновая обработка	KT, MA-

Для алюминия

	Стабильная ← N → Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	GG-ML, ML
Черновая обработка	

Рекомендации по выбору стружколомов RHINO TURN

Негативные пластины RHINO-TURN

Для стали

	Стабильная — P — Нестабильная
Чистовая обработка	WA (wiper), FS, FG, FM, FT
Получистовая обработка	PC, MM, MT
Черновая обработка	

Для нержавеющей стали

	Стабильная — M — Нестабильная
Чистовая обработка	EA
Получистовая обработка	GG-ML, MK, EM, MM
Черновая обработка	

Для жаропрочных сплавов

	Стабильная — S — Нестабильная
Чистовая обработка	EA
Получистовая обработка	GG-ML, MK, EM
Черновая обработка	

Для чугуна

	Стабильная — K — Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	MG-
Черновая обработка	MA-

Для алюминия

	Стабильная — N — Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	GG-ML
Черновая обработка	

Рекомендации по выбору стружколомов

T-TURN

Позитивные пластины ISO

Для стали

	Стабильная ← P → Нестабильная
Чистовая обработка	FA FG
Получистовая обработка	FM PC MT
Черновая обработка	

Для нержавеющей стали

	Стабильная ← M → Нестабильная
Чистовая обработка	FA FG
Получистовая обработка	PC
Черновая обработка	

Для жаропрочных сплавов

	Стабильная ← S → Нестабильная
Чистовая обработка	FG
Получистовая обработка	PC
Черновая обработка	

Для чугуна

	Стабильная ← K → Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	MT
Черновая обработка	

Для алюминия

	Стабильная ← N → Нестабильная
Чистовая обработка	
Получистовая обработка	GT-FL
Черновая обработка	

Рекомендации по выбору стружколомов

T-TURN

Стружколомы для продольного точения (Шлифованный тип)

Негативные пластины RHINO-TURN

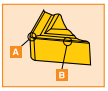
	Стабильная — P M S — Нестабильная
Чистовая обработка	VNGX-FS
Чистовая и полу-чистовая обработка	DNGG-FU
Черновая обработка	GG-ML

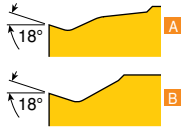
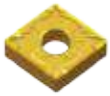
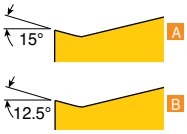
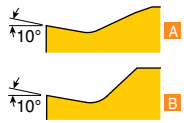
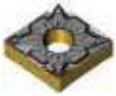
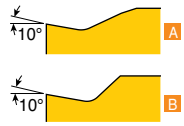
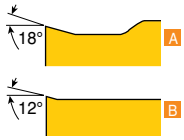
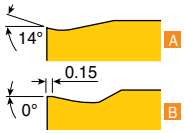
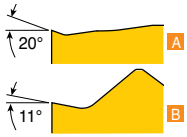
Позитивные пластины ISO

	Стабильная — P M S — Нестабильная
Чистовая обработка	SL
Чистовая и полу-чистовая обработка	SA, SM
Черновая обработка	SH

Стружколомы

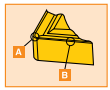
Негативные пластины

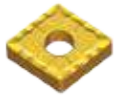
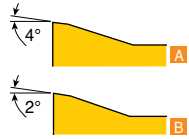
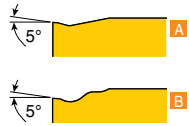
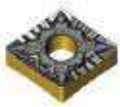
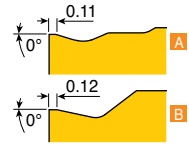
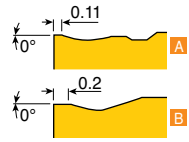
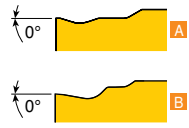
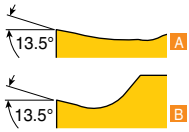
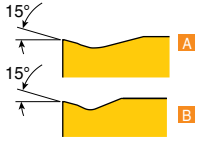


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
FA		CNMG 1204 	• Для суперчистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы • Эффективный отвод стружки
EA		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки • Жаропрочные материалы • Эффективный отвод стружки при низкой подаче и глубине резания
FS		CNMG 0904 	• Суперчистовой стружколом для стали • Отличный контроль дробления и вывода стружки • Минимальная вибрация за счет меньшей нагрузки
FLP		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки стали • Широкая опорная поверхность
FG		CNMG 1204 	• Для чистовой и получистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Низкое усилие резания
SF		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки • Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы • Низкое усилие резания
FX		VNMG 1604 	• Для чистовой обработки мягкой стали • Узкий стружколом для оптимального отвода стружки

Стружколомы

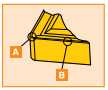
Негативные пластины

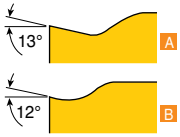
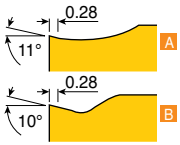
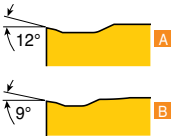
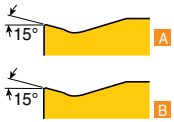
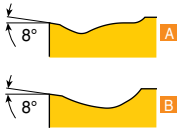
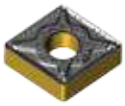
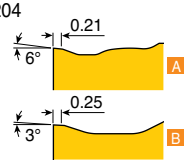
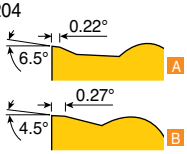


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
FC		CNMG 1204 	• Для чистовой обработки • Низкоуглеродистая сталь и низкоуглеродистая легированная сталь • Эффективный отвод стружки при токарной обработке и обработке торцов
FM		CNMG 0904 	• Для обработки стали • Улучшенное дробление и отвод стружки • Для различных видов получистовой обработки
MLP		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки стали • Волнистая режущая кромка
MC		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Сталь и чугун • Геометрия с прочным передним углом • Отличный отвод стружки при получистовой токарной обработке на средних скоростях
FT		CNMG 0904 	• Для обработки стали • Прочная пилообразная режущая кромка для лучшего отвода стружки • Для получистовой и получерновой обработки • Отличный отвод стружки при обработке автомобильных компонентов
VF		DNMG 1504 	• Для обработки тонких заготовок • Без вибрации • Сталь, нержавеющая сталь • Положительный передний угол снижает силу резания
MGS		CNMG 1204 	• Снижающет сопротивление резания и тепло, выделяющееся при обработке жаропрочных сплавовw • Острый задний угол для лучшего формирования стружки

Стружколомы

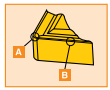
Негативные пластины

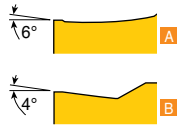
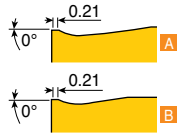
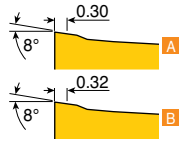
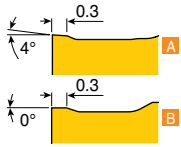
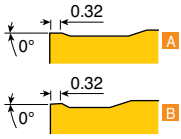
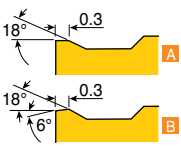
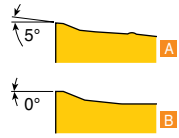


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
ML		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Нержавеющая сталь, сталь, алюминий • Геометрия с увеличенным положительным передним углом минимизирует нарост на режущей кромке и уменьшает силу резания
MP		CNMG 1204 	• Для получистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь • Геометрия с увеличенным положительным передним углом позволяет стабилизировать условия резания
EM		CNMG 1204 	• Для получистовой и получерновой обработки • Нержавеющая сталь • Острая геометрия передней поверхности для низких усилий резания
MK		CNMG 0904 	• Для получистовой и получерновой обработки • Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы • Острая режущая кромка, предотвращающая появление наростов
MM		CNMG 0904 	• Для общей обработки нержавеющей стали и стали • Позитивный передний угол обеспечивает отличный отвод стружки
MGP		CNMG 1204 	• Различные виды полу-чистовой и получерновой обработки стали • Широкая канавка и несколько глухих отверстий
PC		CNMG 1204 	• Для получистовой и получерновой обработки • Сталь, автомобильные компоненты • Положительная геометрия • Отличный отвод стружки при средних скоростях

Стружколомы

Негативные пластины

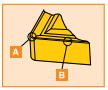


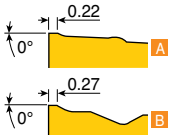
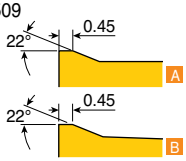
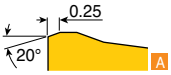
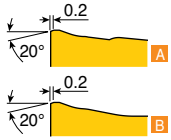
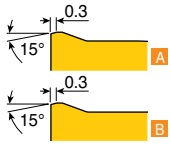
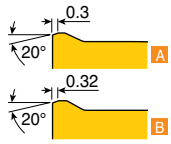
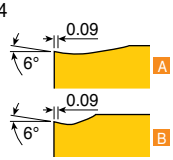
Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
MT		CNMG 1204 	• Для получерновой обработки • Сталь, чугун, нержавеющая сталь • Прочный передний угол
MG-		CNMG 1204 	• Для получерновой обработки • Сталь, чугун • Геометрия с прочным передним углом • Подходит для станков с ручной подачей
ET		CNMG 1204 	• Черновая обработка жаропрочных материалов • Низкое усилие резания • Эффективный отвод стружки при черновой обработке
RGP		CNMG 1204 	• Для черновой обработки стали • Надежная режущая кромка с низкими усилиями резания
RT		CNMG 1906 	• Для черновой обработки • Сталь, чугун • Геометрия с прочным передним углом
KT		CNMG 1204 	• Черновая обработка чугуна • Широкая опорная поверхность • Надёжная, стабильная работа
RX		CNMM 1906 	• Для получерновой тяжелой обработки • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Мощная режущая кромка с плоским основанием • Низкое усилие резания

Стружколомы

T-TURN

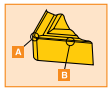
Негативные пластины

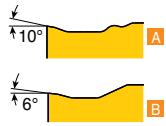
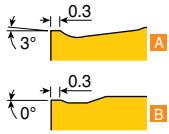


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
RH		CNMM 1906 	• Для черновой обработки • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Геометрия с прочным передним углом
EH		CNMM 2509 	• Для тяжёлой токарной обработки нержавеющей и мягкой стали • Низкая сила резания при обработке нержавеющей стали • Надёжная стабильная работа • Отличный отвод стружки благодаря уникальной геометрии стружколома • Односторонняя пластина
HT		CNMM 1906 	• Для черновой обработки при тяжёлых режимах • Низкая сила резания для станков малой мощности • Отличный отвод стружки благодаря режущей кромке и универсальному стружколому
HD		CNMD 2509 	• Для черновой обработки при тяжёлых режимах • Валы, соединительные стержни, компоненты судостроения • Отличный отвод стружки за счёт универсального стружколома
HY		CNMM 2509 	• Для черновой обработки при тяжёлых режимах • Большая глубина резания и высокая скорость подачи • Прочная режущая кромка
HZ		CNMM 2509 	• Для черновой обработки при тяжёлых режимах • Большая глубина резания и высокая скорость подачи • Жёсткая режущая кромка • Подходит для высокой скорости резания
WS	wiper 	CNMG 1204 	• Для суперчистовой обработки • Сталь, чугун, нержавеющая сталь • Отличный отвод стружки и низкая сила резания

Стружколомы

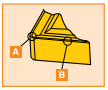
Негативные пластины



Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
WA	wiper RHINOTURN	CNMG 0904 	• При сравнении с аналогичным типом пластины, геометрия Wiper обеспечивает равнозначную шероховатость при удвоенной подаче • При одинаковом значении подачи Wiper обеспечивает отличную шероховатость (более, чем в два раза лучше)
WT	wiper 	CNMG 1204 	• Получистовая, черновая обработка • Сталь, чугун, нержавеющая сталь • Стабильная обработка и низкая сила резания при высокой скорости подачи

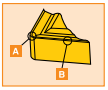
Стружколомы

Негативные пластины

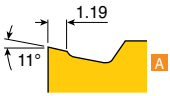
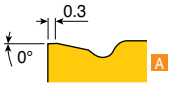


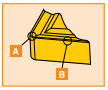
DNUX

Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
11	RHINOTURN	DNUX 1304	• От лёгкой получистовой обработки до получерновой обработки, глубина резания до 5мм • Сталь, нержавеющая сталь • Положительный передний угол снижает силу резания • Обработка тонких стержней, тонкостенных деталей с низкими усилиями резания

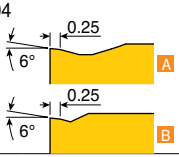
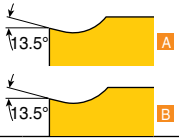


KNUX

Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
11		KNUX 1604 	• От лёгкой получистовой обработки до получерновой обработки • Сталь, нержавеющая сталь • Положительный передний угол снижает силу резания • Отличный отвод стружки
12		KNUX 1604 	• Получистовая и черновая обработка при средних режимах • Сталь, нержавеющая сталь • Геометрия с прочным передним углом • Широкий диапазон отвода стружки

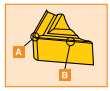


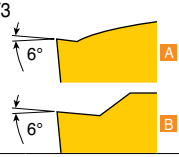
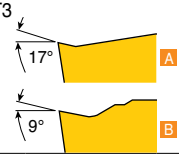
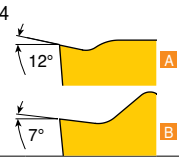
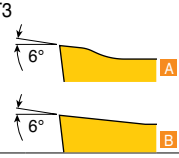
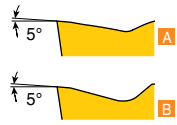
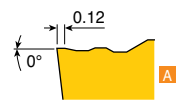
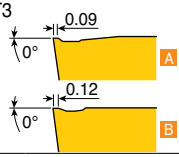
HNMG

Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
GU		HNMG 0504 	• Получистовая обработка • Сталь, чугун • Геометрия с прочным передним углом
SU		HNMG 0504 	• Жаропрочные сплавы • Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы, низкоуглеродистая сталь, низкоуглеродистая легированная сталь • Острый угол для уменьшения нароста на режущей кромке

Стружколомы

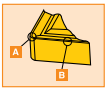
Прессованные позитивные пластины

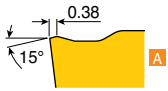
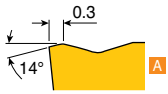


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
FA		DCMT 11T3 	• Для суперчистовой обработки • Усиленный стружколом • Эффективный отвод стружки
FG		CCMT 09T3 	• Чистовая и получистовая обработка при лёгких режимах • Сталь, нержавеющая сталь • Низкие силы резания • Эффективный отвод стружки
FX		VBMT 1604 	• Чистовая обработка мягкой стали • Узкий стружколом для лучшего отвода стружки
PC		CCMT 09T3 	• Получистовая обработка • Различные материалы • Низкие силы резания
FM		CCMT 09T3 	• Получерновая и получистовая обработка сталей и нержавеющих сталей • Высокоточная обработка • Низкое усилие резания
MT		CCMT 09T3 	• Получистовая и черновая обработка на средних режимах • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Отрицательный передний угол
WT	wiper 	CCMT 09T3 	• Получистовая и черновая обработка • Сталь, чугун, нержавеющая сталь • Стабильная обработка и низкая сила резания при высокой подаче
PMR-		TPMR 1103 	• Получистовая и черновая обработка на средних ежимах • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Положительный передний угол

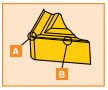
Стружколомы

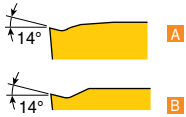
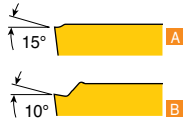
Прессованные позитивные пластины



Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
RA		RCMX 3209 	• Для тяжёлой и прерывистой обработки • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Оптимизированная геометрия стружечной канавки
CMX-		RCMX 1204 	• Черновая обработка при высокой скорости подачи • Сталь, нержавеющая сталь, чугун • Геометрия с прочным передним углом

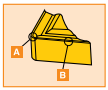
Шлифованные позитивные пластины

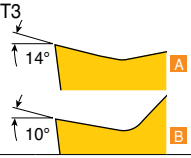
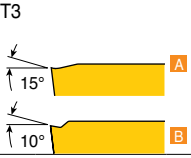
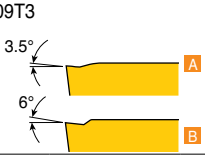
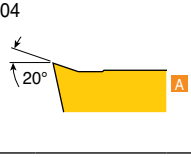


Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
FF		CCGT 0301 	• Чистовая и получистовая обработка • Для мелких деталей • Высокое качество обработанной поверхности
GF		CCET 0602 	• Для суперчистовой обработки • Сталь, нержавеющая сталь, легированная сталь
GW		CCET 0602 	• Для суперчистовой обработки • Геометрия по технологии Wiper для идеальной обработки поверхности • Сталь, нержавеющая сталь, легированная сталь
FGS		VBGT 1604 	• Снижающет сопротивление резания и тепло, выделяющееся при обработке жаропрочных сплавов • Высокопозитивный передний угол пластины способствует плавному выводу стружки
SL		CCGT 09T3 	• Высокая производительность при малой глубине резания и низких подачах • Превосходное дробление стружки благодаря волнистой скошенной режущей кромке

Стружколомы

Шлифованные позитивные пластины



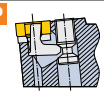
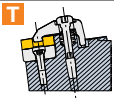
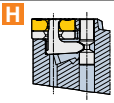
Стружколом: наименование и геометрия			Применение и характеристика
SA		CCGT 09T3 	• Чистовая и получистовая обработка • Сталь, алюминий • Низкие силы резания
SM		CCGT 09T3 	• Лучший стружколом для автоматических станков швейцарского типа • Надежная режущая кромка с низкими усилиями резания
SH		CCGT 09T3 	• Для большой глубины резания • Отличный контроль дробления и вывода стружки
FL		CCGT 1204 	• Чистовая и получистовая обработка • Обработка алюминиевых сплавов • Геометрия с увеличенным положительным передним углом для уменьшения вероятности образования нароста на режущей кромке

Токарные державки

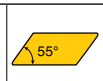
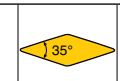
Державки: система обозначений

P	C	L	N	R
1	2	3	4	5

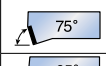
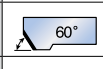
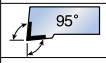
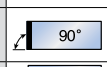
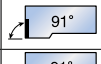
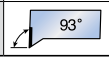
1 Система крепления

P	C	S	M	T	W	H
						
Рычажный зажим	Верхний зажим	Винтовой зажим	Мульти зажим	Крепление Т-типа	Клиновой зажим	Рычажный захват

2 Форма пластин

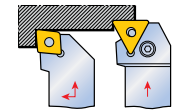
C	D	E	H	K	R	S	T	V	W
									

3 Угол в плане

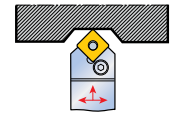
Обозначение	Форма	Смещение	Обозначение	Форма	Смещение	Обозначение	Форма	Смещение
A		□	J		○	V		□
			K		○	W		○
B		□	L		○	X	Специальныйугол	
			M		□	C*		□
D		□	N		□	H*		○
E		□	R		○	Q*		○
F		○	S		○			
G		○	T		○			
			U		○			

* Стандарт TaeguTec

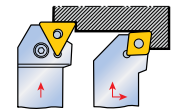
5 Захват инструмента



R: Правый



N: Нейтральный



L: Левый

4 Задний угол пластины

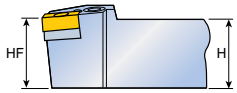
N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Державки: система обозначений

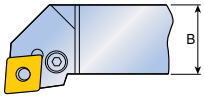
25	25	M	12	-		
6	7	8	9		10	11

6 Высота хвостовика



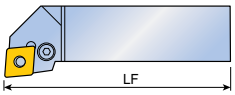
Начинается с 0 пример:
h=8мм указывается как 08

7 Ширина хвостовика



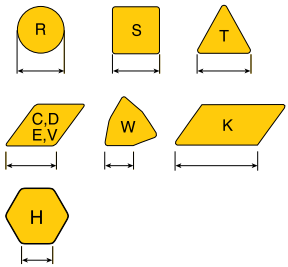
Начинается с 0 пример:
b=8мм указывается как 08

8 Длина инструмента



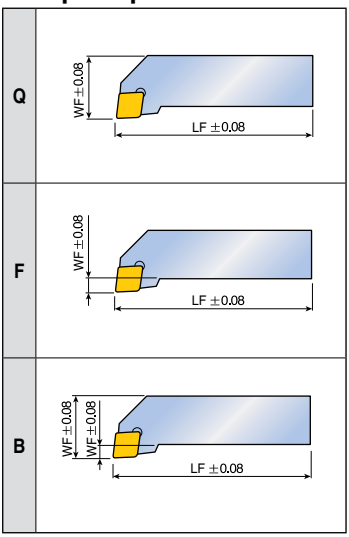
LF (мм)	Обозначение	LF (мм)	Обозначение
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	Специальная	X
150	M		

9 Длина режущей кромки



См. стр. A249

10 Допустимые отклонения размера



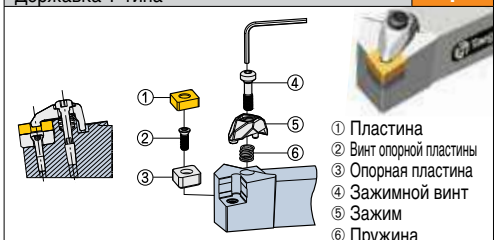
11 Обозначение производителя

Оригинальная маркировка производителя

Державки: система крепления

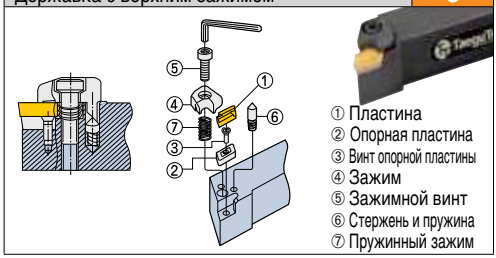
T-TURN

Державка Т-типа — T



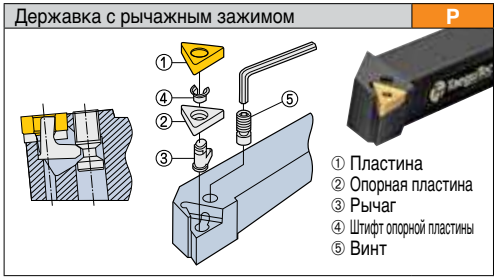
① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Зажимной винт
⑤ Зажим
⑥ Пружина

Державка с верхним зажимом — C



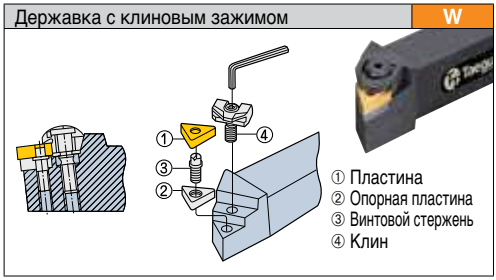
① Пластина
② Опорная пластина
③ Винт опорной пластины
④ Зажим
⑤ Зажимной винт
⑥ Стержень и пружина
⑦ Пружинный зажим

Державка с рычажным зажимом — P



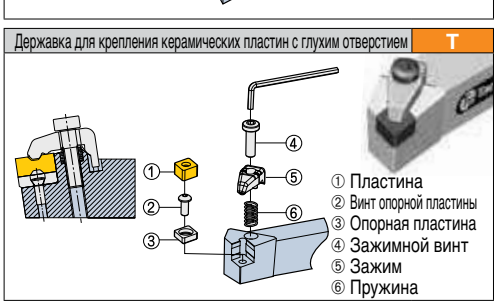
① Пластина
② Опорная пластина
③ Рычаг
④ Штифт опорной пластины
⑤ Винт

Державка с клиновым зажимом — W



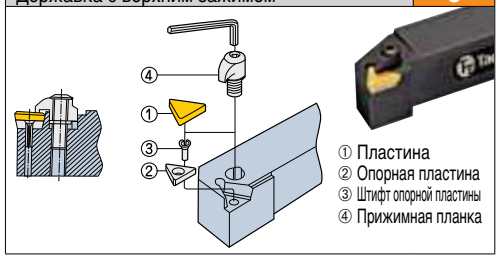
① Пластина
② Опорная пластина
③ Винтовой стержень
④ Клин

Державка для крепления керамических пластин с глухим отверстием — T



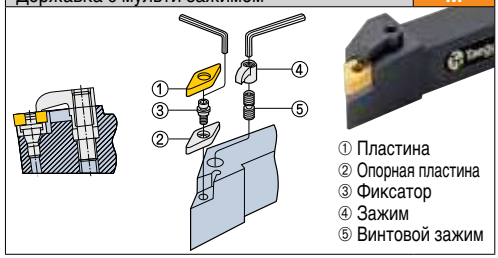
① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Зажимной винт
⑤ Зажим
⑥ Пружина

Державка с верхним зажимом — C



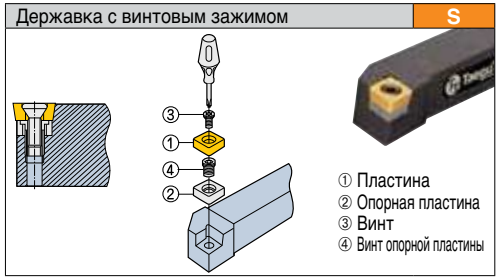
① Пластина
② Опорная пластина
③ Штифт опорной пластины
④ Прижимная планка

Державка с мульти зажимом — M



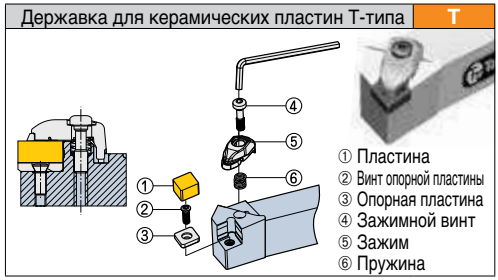
① Пластина
② Опорная пластина
③ Фиксатор
④ Зажим
⑤ Винтовой зажим

Державка с винтовым зажимом — S



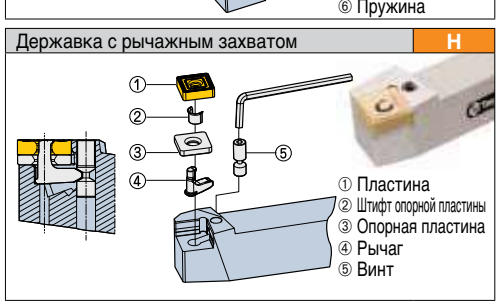
① Пластина
② Опорная пластина
③ Винт
④ Винт опорной пластины

Державка для керамических пластин Т-типа — T



① Пластина
② Винт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Зажимной винт
⑤ Зажим
⑥ Пружина

Державка с рычажным захватом — H

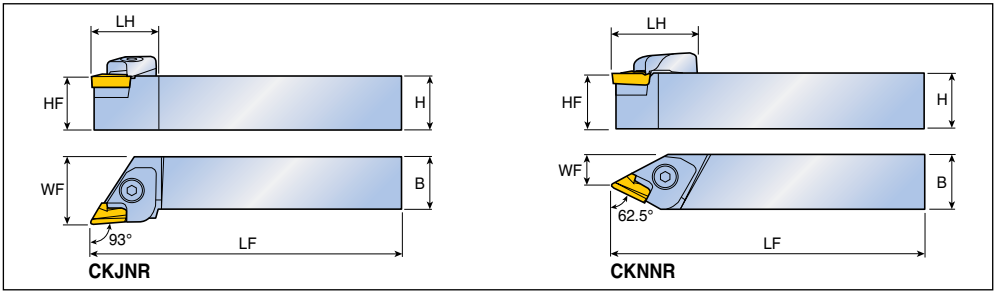


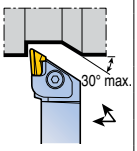
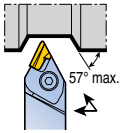
① Пластина
② Штифт опорной пластины
③ Опорная пластина
④ Рычаг
⑤ Винт

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CKJNR/L CKNNR/L

Державка с верхним прижимом



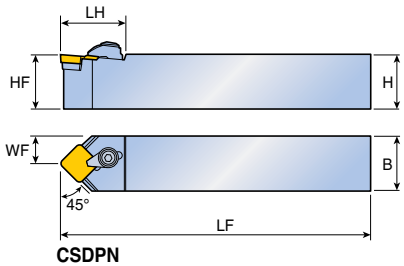
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**CKJNR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	35	25	KNUX 1604...R/L 11 KNUX 1604...R/L 12 A266
		**2020 M16**	20	20	20	150	35	25	
		2525 M16	25	25	25	150	32	32	
		3225 P16	32	32	25	170	33.3	32	
		3232 M16	32	32	32	150	33.3	40	
		3232 P16	32	32	32	170	33.3	40	
		4040 R16	40	40	40	200	33.3	50	
62.5°	**CKNNR/L**	**2525 M16**	25	25	25	150	44.7	14.4	
		**3225 M16**	32	32	25	150	44.7	14.4	

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Винт	Пружинный зажим	Штифт	Пружина штифта	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
...16	CL 16KR/L	CLS 16K	KSP 90	KP 48S	KSP 48	CSK 1604R/L	FH M3x0.5x10	L-W 4 L-W 2

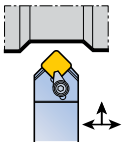
CSDPN

Державка с верхним прижимом



CSDPN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	CSDPN	1616 H09	16	16	16	100	24	8.0	SPMR,SP...N 0903...
		2020 K12	20	20	20	125	29	10	SPMR,SP...N 1203...
		2525 M12	25	25	25	150	29	12.5	



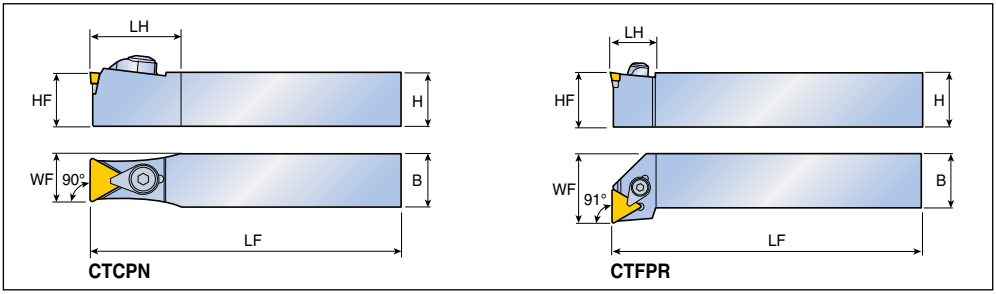
A305, A335

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ		
...09	CL 2	CLS 2	CSS 32	CSP 3	CSR 2	L-W 2.5		
...12	CL 3	CLS 3	CSS 42	CSP 3	WSR 4	L-W 3		

CTCPN CTFPR/L

Державка с верхним прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
90°	**CTCPN**	**2009 K11**	20	20	9	125	20	9.4	TPMR,TP...N 1103...
		2513 Q16	25	25	13	180	30	14.1	TPMR,TP...N 1603...
		2525 M22	25	25	25	150	50	19.4	TPMR,TP...N 2204...
91°	**CTFPR/L**	**1616 H11**	16	16	16	100	14.4	20	TPMR,TP...N 1103...
		2020 K11	20	20	20	125	16	25	
		2020 K16	20	20	20	125	20	25	TPMR,TP...N 1603...
		2525 M16	25	25	25	150	20	32	

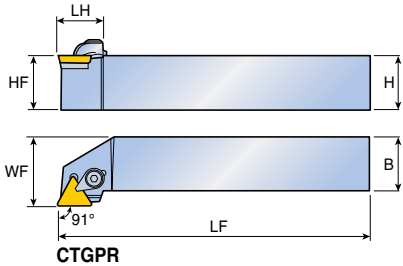
A310-A312, A335, A347, A348

Комплектующие

Обозначение	Прижим			Винт		Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ
CTCPN ...11	CL 2C	-	-	CLS 2C	-	-	-	CSR 2C	L-W 2.5
CTCPN ...16	CL 3C	-	-	CLS 3C	-	CST 32	CSP 3	CSR 2	L-W 3
CTCPN ...22	-	CLM 12	-	-	XNSM 0825	CST 43	CSP 16K	CSR 4	L-W 4
CTFPR/L...11	-	-	CL 2	CLS 2	-	-	-	CSR 2	L-W 2.5
CTFPR/L...16	-	-	CL 3	CLS 3	-	CST 32	CSP 3	WSR 4	L-W 3

CTGPR/L

Державка с верхним прижимом



CTGPR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
91°	CTGPR/L	1212 F11	12	12	12	80	19	16	TPMR,TP...N 1103...	A310-A312, A335, A347, A348
		1616 H11	16	16	16	100	18	20		
		2020 K11	20	20	20	125	19	25		
		2020 K16	20	20	20	125	25	25	TPMR,TP...N 1603...	
		2525 M16	25	25	25	150	25	32		
		2525 M22	25	25	25	150	30	32	TPMR,TP...N 2204...	
		3232 P22	32	32	32	170	30	40		

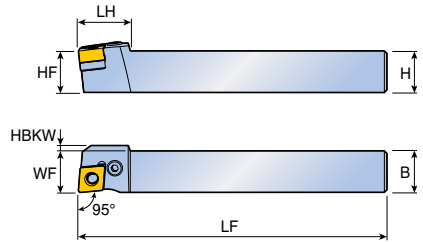
Комплектующие

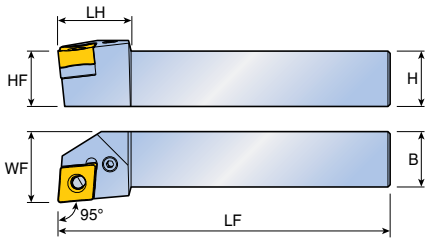
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ		
...11	CL 2	CLS 2	-	-	CSR 2	L-W 2.5		
...16	CL 3	CLS 3	CST 32	CSP 3	WSR 4	L-W 3		
...22	CL 4	CLS 4	CST 43	CSP 16K	CSR 4	L-W 4		

HCLNR/L-RS HCLNR/L

T-TURN

Державка с рычажным захватом





Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
95°	**HCLNR/L**	**1212 K0904-RS**	12	12	16	125	18	12	2	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
		1616 K0904-RS	16	16	16	125	20	16	-	
95°	**HCLNR/L**	**1616 H0904**	16	16	16	100	22	20	-	CN... 0904... RHINOTURN
		2020 H0904	20	20	20	100	22	25	-	
		2020 K0904	20	20	20	125	22	25	-	
		2525 M0904	25	25	25	150	22	32	-	

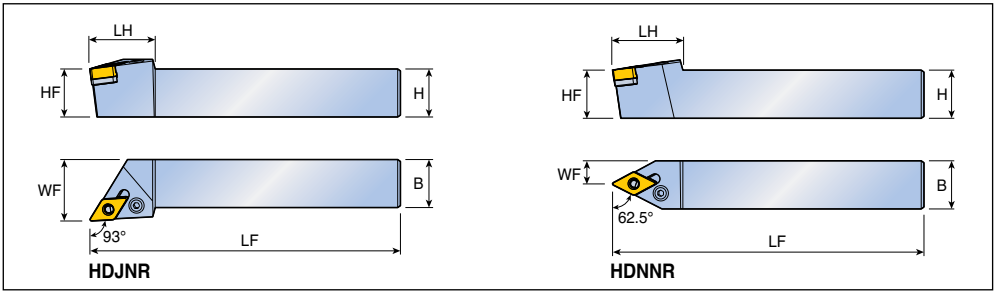
Комплектующие

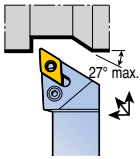
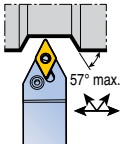
Обозначение	Рычаг	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ	
...1212...0904	LCL 09B-NX	LCS 3B	LSR 3B	-	-	L-W 2	
...0904	LCL 09-NX	LCS 3	-	LSC 32A	LSP 3A	L-W 2.5	

HDJNR/L HDNNR/L

T-TURN

Державка с рычажным захватом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**HDJNR/L 2020 H1305**	20	20	20	100	34	25	DN... 1305...
	**2020 K1305**	20	20	20	125	34	25	RHINOTURN A260-A265
	2525 M1305	25	25	25	150	34	32	
62.5°	**HDNNR/L 2020 K1305**	20	20	20	125	36.5	10	
	**2525 M1305**	25	25	25	150	36.5	12	

Комплектующие

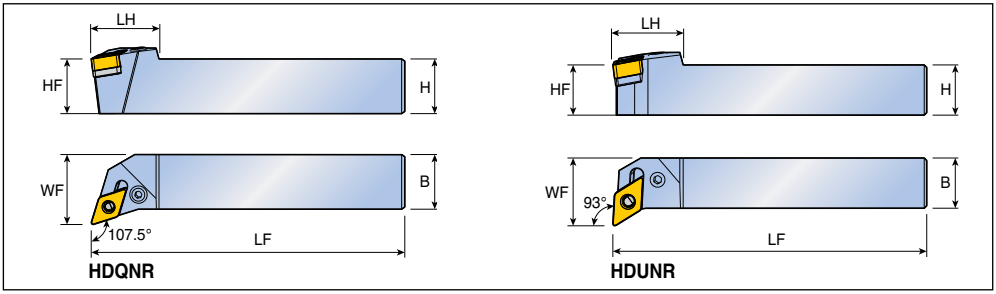
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1305	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	L-W 3		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

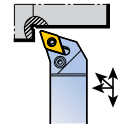
HDQNR/L HDUNR/L

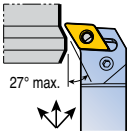
T-TURN

Державка с рычажным захватом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
107.5°	**HDQNR/L**	**2020 K1305**	20	20	20	125	31	25	DN... 1305...
		2525 M1305	25	25	25	150	31	32	RHINOTURN A260-A265
93°	**HDUNR/L**	**2020 K1305**	20	20	20	125	28	27	





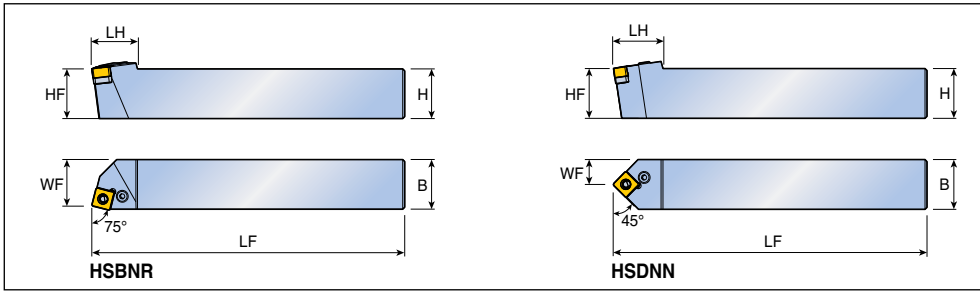
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1305	LCL 11-NX	LCS 4	LSD 3.52	LSP 4	L-W 3		

HSBNR/L HSDNN

T-TURN

Державка с рычажным захватом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
75°	**HSBNR/L**	**4040 S3109**	40	40	40	250	55	35	SNMD 3109... A268, A269
		5050 T3109	50	50	50	300	55	43	
45°	**HSDNN**	**4040 S3109**	40	40	40	250	60	20	SNMD 3109...
		5050 T3109	50	50	50	300	60	25	

Комплектующие

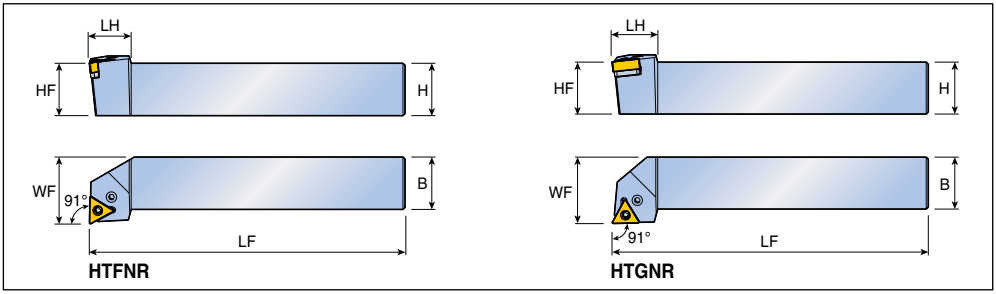
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...3109	LCL 32-NX	LCS 8	LSS 104	LSP 8	L-W 5		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

HTFNR/L HTGNR/L

T-TURN

Державка с рычажным захватом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
91°	HTFNR/L	2020 K1304	20	20	20	125	20	25	TN... 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	20	32	RHINOTURN A275-A280
91°	HTGNR/L	1616 H1304	16	16	16	100	22	20	
		2020 H1304	20	20	20	100	22	25	
		2020 K1304	20	20	20	125	22	25	
		2525 M1304	25	25	25	150	22	32	

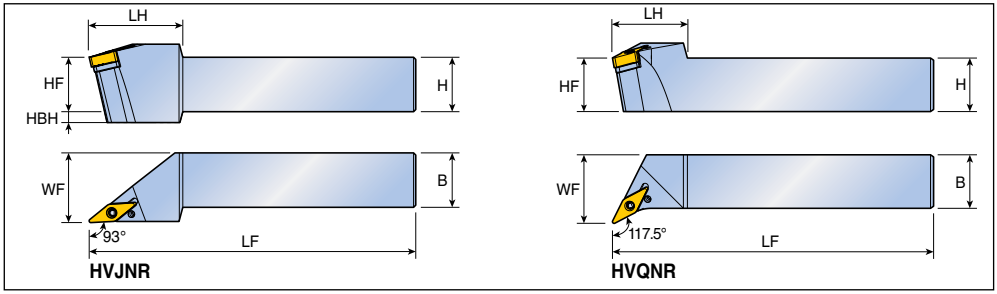
Комплектующие

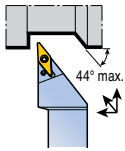
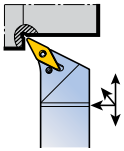
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1304	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8	LSP 3B	L-W 2.5		

HVJNR/L HVQNR/L

T-TURN

Державка с рычажным захватом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	
93°	**HVJNR/L**	**1616 H1304**	16	16	16	100	30	20	5	VN...X 1304...
		**2020 K1304**	20	20	20	125	35	25	-	YNMG 1304... A281, A283, A289
		2525 M1304	25	25	25	150	43	32	-	RHINOTURN
117.5°	**HVQNR/L**	**2020 K1304**	20	20	20	125	35	25	-	
		**2525 M1304**	25	25	25	150	35	32	-	

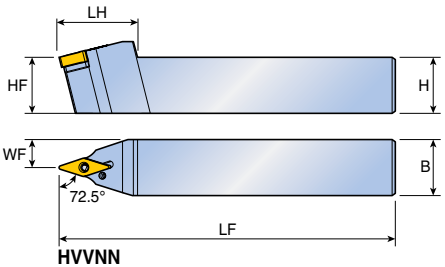
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...1304	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5			

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

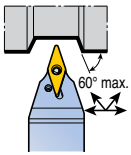
HVVNN

Державка с рычажным захватом



HVVNN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
72.5°	**HVVNN**	**2020 K1304**	20	20	20	125	35	10	VN...X 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	35	12.5	YNMG 1304... A281, A283, A289 RHINOTURN



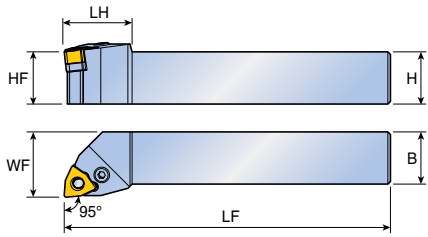
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...1304	LCL 08-NX	LCS 4-DH	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5			

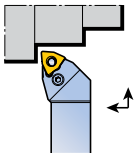
HWLNR/L

T-TURN

Державка с рычажным захватом



HWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**HWLNR/L 1616 H0604**	16	16	16	100	26	20	WN...X 0604... RHINOTURN A287, A288
	**2020 K0604**	20	20	20	125	26	25	
	2525 M0604	25	25	25	150	26	32	

Комплектующие

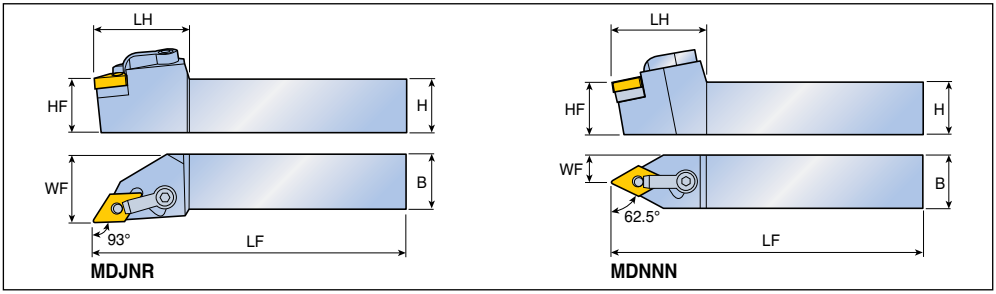
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...0604	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32A	LSP 3A	L-W 2.5			

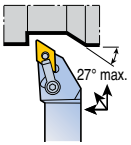
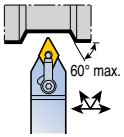
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MDJNR/L MDNNN

T-TURN

Державка с мульти прижимом



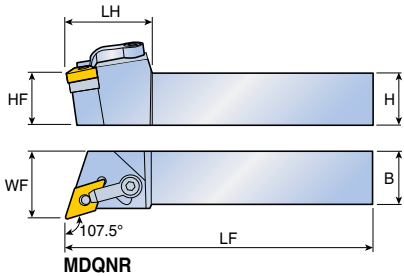
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
93°	**MDJNR/L**	**2020 K15**	20	20	20	125	45	25	DN... 1504...	A260-A265, A326, A337
		**2525 M15**	25	25	25	150	45	32		
		2020 K15A	20	20	20	125	45	25	DN... 1506...	
		2525 M15A	25	25	25	150	45	32		
		3232 P15A	32	32	32	170	45	40		
62.5°	**MDNNN**	**2525 M15**	25	25	25	150	45	12.5	DN... 1504...	
		**3225 P15**	32	32	25	170	45	12.5		
		2525 M15A	25	25	25	150	45	12.5	DN... 1506...	

Комплектующие

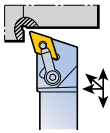
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Ключ			
...15	CLM 30	XNSM 0825	S 45	MLP 4	L-W 2.5, L-W 4			
...15A	CLM 30	XNSM 0825	MSD 43	MLP 4-06	L-W 2.5, L-W 4			

MDQNR/L

Державка с мульти прижимом



MDQNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
107.5°	**MDQNR/L**	**2020 K15**	20	20	20	125	40	25	DN... 1504... A260-A265, A326, A337
		**2525 M15**	25	25	25	150	40	32	
		2525 M15A	25	25	25	150	40	32	DN... 1506...

Комплектующие

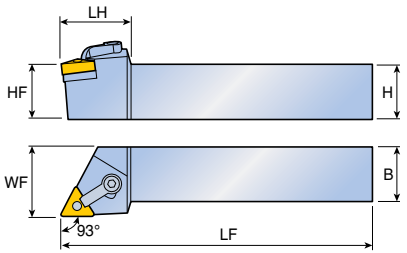
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Ключ			
...15	CLM 30	XNSM 0825	S 45	MLP 4	L-W 2.5, L-W 4			
...15A	CLM 30	XNSM 0825	MSD 43	MLP 4-06	L-W 2.5, L-W 4			

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MTJNR/L

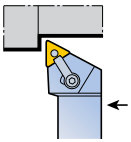
T-TURN

Державка с мульти прижимом



MTJNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**MTJNR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	28	25	TN... 1603...
		2525 M16	25	25	25	150	28	32	A275-A280, A332, A340
		2525 M1604	25	25	25	150	28	32	TN... 1604...



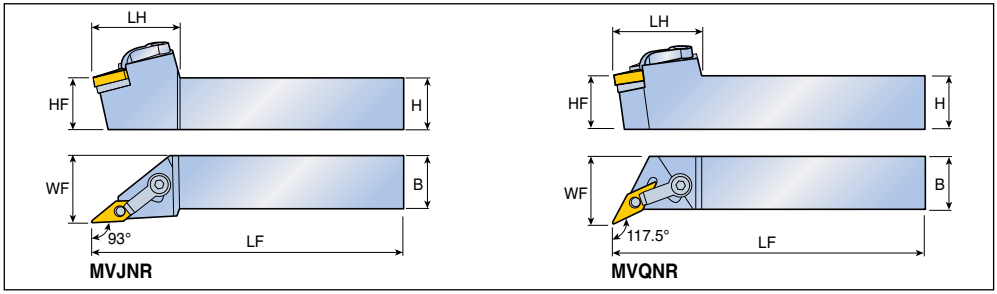
Комплектующие

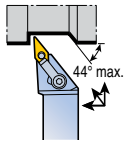
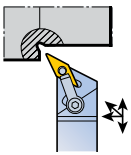
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Ключ			
...16	CLM 6	XNSM 0520	S 3	MLP 3	L-W 2, L-W 2.5			
...1604	CLM 6	XNSM 0520	S 31	MLP 3	L-W 2, L-W 2.5			

MVJNR/L MVQNR/L

T-TURN

Державка с мульти прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**MVJNR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	42	25	VN... 1604... A281, A282, A333, A341
		**2525 M16**	25	25	25	150	42	32	
		3225 P16	32	32	25	170	42	32	
		3232 P16	32	32	32	170	42	40	
117.5°	**MVQNR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	42	25	
		**2525 M16**	25	25	25	150	42	32	
		3232 P16	32	32	32	170	42	40	

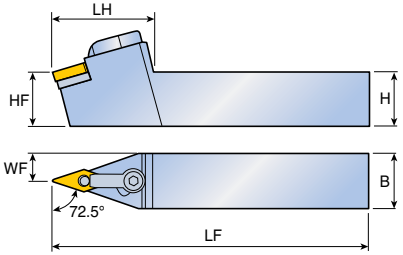
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Ключ			
...16	CLM 30	XNSM 0825	IVSN 324	MLP 3	L-W 2, L-W 4			

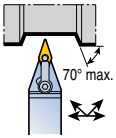
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

MVVNN

Державка с мульти прижимом



MVVNN

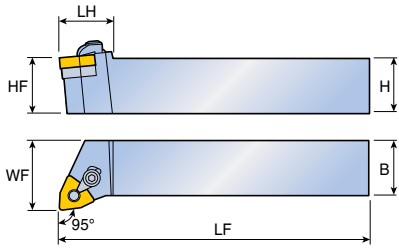
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
72.5°	**MVVNN**	**2020 K16**	20	20	20	125	46	10.0	VN... 1604... A281, A282, A333, A341
		**2525 M16**	25	25	25	150	46	12.5	

Комплектующие

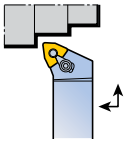
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Ключ			
...16	CLM 30	XNSM 0825	IVSN 324	MLP 3	L-W 2, L-W 4			

MWLNR/L

Державка с мульти прижимом



MWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	
		H	HF	B	LF	LH	WF		
95°	**MWLNR/L 1616 H06**	16	16	16	100	19.4	16	WN... 0604...	A284-A287, A333-A342
	**2020 K08**	20	20	20	125	25	25	WN... 0804...	
	2525 M08	25	25	25	150	25	32		

Комплектующие

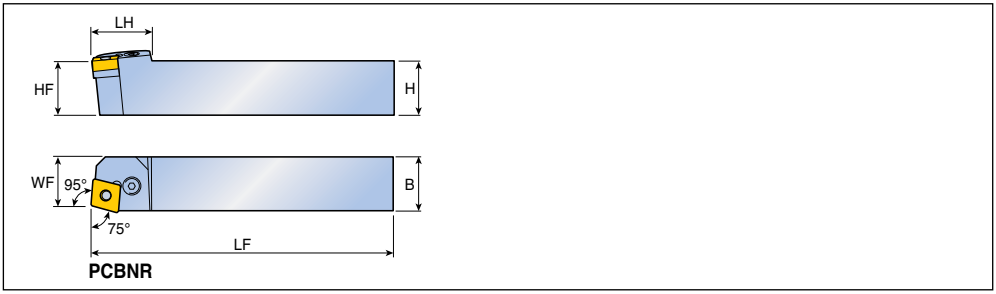
Обозначение	Прижим	Винт	Опорная пластина	Фиксатор	Упорное кольцо	Ключ		
...06	CL 2	CLS 2	MSW 32	MLP 3	CSR 2	L-W 2, L-W 2.5		
...08	CL 2	CLS 2	MSW 43	MLP 4	CSR 2	L-W 2.5		

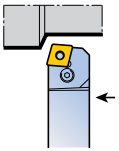
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

PCBNR/L

T-TURN

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
75°	**PCBNR/L**	**2020 K12**	20	20	20	125	28	17.5	CN... 1204...	A250-A259, A324, A325, A336
		**2525 M12**	25	25	25	150	28	22.5		
		3225 P12	32	32	25	170	28	22.5		
		2525 M16	25	25	25	150	32	22	CN... 1606...	
		3232 P16	32	32	32	170	32	27		
		3232 P1906D	32	32	32	170	37	27	CN... 1906...	
		4040 S1906D	40	40	40	250	37	37		
		4040 S2509D	40	40	40	250	50	37	CN... 2509...	
		5050 T2509D	50	50	50	300	50	47		

• CNMD, CNMM, CNMG пластины могут быть использованы с державкой "-D" типа

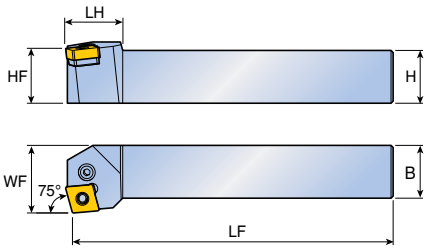
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...12	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	L-W 3			
...16	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	L-W 3			
...1906	LCL 6D	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	L-W 4			
...2509	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	L-W 5			

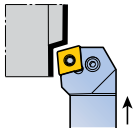
• LSC 85D может быть использована с пластинами CN...2507...

PCKNR/L

Державка с рычажным прижимом



PCKNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
75°	**PCKNR/L**	**2020 K12**	20	20	20	125	27	25	CN... 1204... A250-A259, A324, A325, A336
		**2525 M12**	25	25	25	150	24	32	

Комплектующие

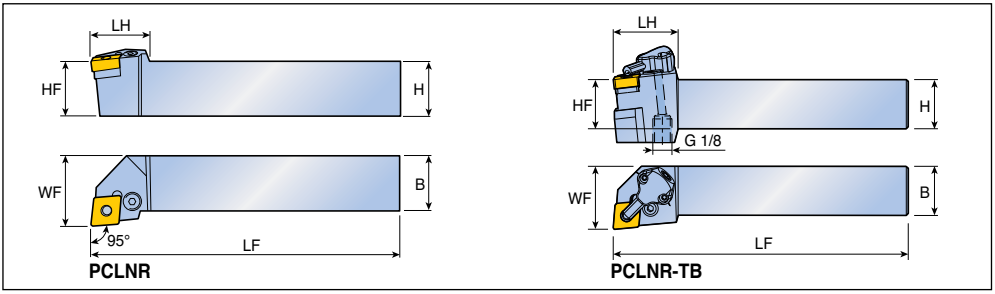
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...12	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	L-W 3			

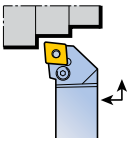
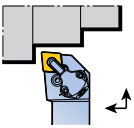
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

PCLNR/L PCLNR/L-TB

T-TURN

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
95°	**PCLNR/L**	**1616 H12**	16	16	16	100	27	20	CN... 1204...	A250-A259, A324, A325, A336
		**2020 K12**	20	20	20	125	27	25		
		2525 M12	25	25	25	150	27	32		
		3225 P12	32	32	25	170	27	32		
		3232 P12	32	32	32	170	27	40		
		2525 M16	25	25	25	150	33	32	CN... 1606...	
		3225 P16	32	32	25	170	33	32		
		3232 P16	32	32	32	170	33	40		
		2525 M1906D	25	25	25	150	38	32	CN... 1906...	
		3225 P1906D	32	32	25	170	38	32		
		3232 P1906D	32	32	32	170	38	40		
		4040 S1906D	40	40	40	250	38	50		
		4040 S2509D	40	40	40	250	47	50	CN... 2509...	
		5050 T2509D	50	50	50	300	47	60		
95°	**PCLNR/L**	**2525 M12-TB**	25	25	25	150	33	32	CN... 1204...	
		**3232 P12-TB**	32	32	32	170	33	40		
COOLBURST										

• CNMD, CNMM, CNMG пластины могут быть использованы с державкой "-D" типа

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Секция подачи СОЖ	Уплотнительное кольцо	Заглушка	Ключ	
1616...12	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	-	-	-	L-W 3
...12	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	-	-	-	L-W 3
...16	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	-	-	-	L-W 3
...1906	LCL 6D	LCS 25C	LSC 64D	LSP 6	-	-	-	-	L-W 4
...2509	LCL 8	LCS 8	LSC 84D	LSP 8	-	-	-	-	L-W 5
PCLNR/L...TB	LCS 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS M4x0.7 x4-NL	T 8	L-W 2, L-W 3

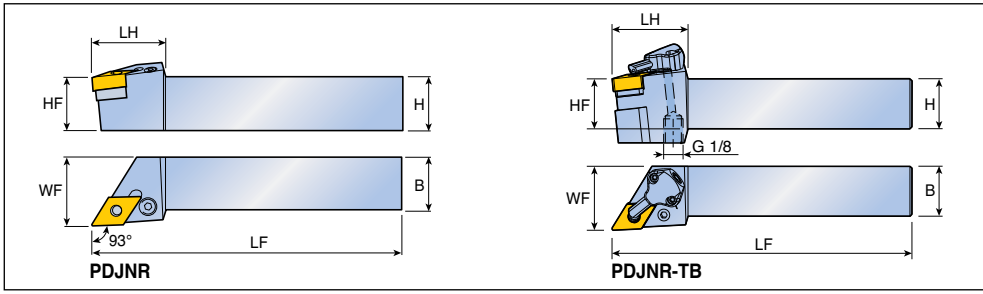
• Опорная пластина LSC 85D может быть использована с пластинами CN...2507…

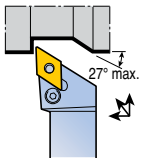
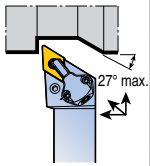
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

PDJNR/L PDJNR/L-TB

T-TURN

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	
		H	HF	B	LF	LH	WF		
93°	**PDJNR/L 1616 H11**	16	16	16	100	30	20	DN... 1104...	A260-A265, A326, A337
	**2020 K11**	20	20	20	125	30	25		
	2525 M11	25	25	25	150	30	32		
	2020 K15	20	20	20	125	34	25	DN... 1506...	
	2525 M15	25	25	25	150	34	32		
	3225 P15	32	32	25	170	34	32		
	3232 P15	32	32	32	170	34	40		
	2020 K15A	20	20	20	125	34	25	DN... 1504...	
	2525 M15A	25	25	25	150	34	32		
93°	**PDJNR/L 2525 M1504-TB**	25	25	25	150	37	32	DN... 1504...	
	**2525 M1506-TB**	25	25	25	150	37	32	DN... 1506...	

Комплектующие

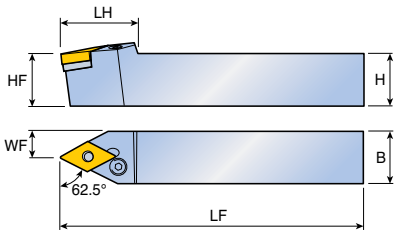
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Секция подачи СОЖ	Уплотнительное кольцо	Заглушка	Ключ	
...11	LCL 12C	LCS 3	LSD 32	LSP 3A	-	-	-	-	L-W 2.5
...15	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	-	-	-	-	L-W 3
...M1504-TB	LCL 4A	LCS 4	LSD 43	LSP 4	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS M4x0.7 x4-NL	T 8	L-W 2, L-W 3
...M1506-TB	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	CU-D-TB	ID 6.4x0.9	SS M4x0.7 4-NL	T 8	L-W 2, L-W 3

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

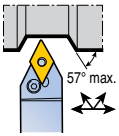
PDNNR/L

Державка с рычажным прижимом



PDNNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
62.5°	**PDNNR/L**	**2020 K15**	20	20	20	125	36.5	10	DN... 1506... A260-A265, A326, A337
		2525 M15	25	25	25	150	36.5	12	
		3232 P15	32	32	32	170	36.5	16.8	

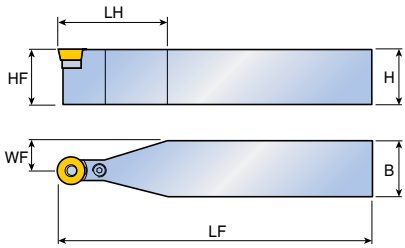


Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...15	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3			

PRDCN

Державка с рычажным прижимом



PRDCN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	PRDCN	2020 M10	20	20	20	150	50	10.0	RC...X 1003... A303
		2525 M10	25	25	25	150	50	12.5	
		2020 K12	20	20	20	125	50	10.0	RC...X 1204...
		2525 M12	25	25	25	150	50	12.5	
		3225 Q12	32	32	25	180	50	12.5	
		2525 Q16	25	25	25	180	50	12.5	RC...X 1606...
		3225 Q16	32	32	25	180	50	12.5	
		3232 Q16	32	32	32	180	50	16.0	
		3232 S20	32	32	32	250	60	16.0	RC...X 2006...
		4040 S20	40	40	40	250	70	20.0	
		4040 S25	40	40	40	250	80	20.0	RC...X 2507...
		4040 T25	40	40	40	300	80	20.0	
		5050 U32	50	50	50	350	90	25.0	RC...X 3209...

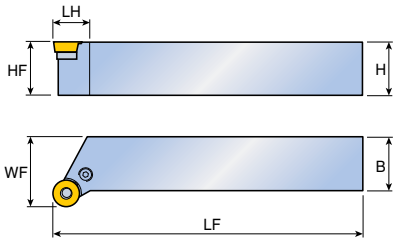
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...10	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2			
...12	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5			
...16	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5			
...20	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	L-W 3			
...25	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4			
...32	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5			

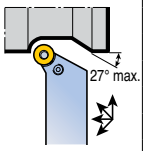
PRGCR/L

T-TURN

Державка с рычажным прижимом



PRGCR

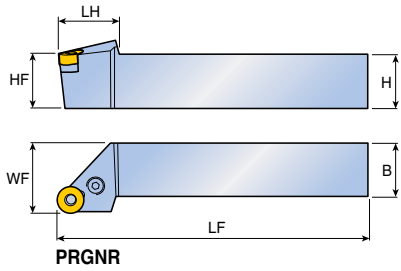
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
90°	**PRGCR/L**	**2020 K10**	20	20	20	125	14.5	25	RC...X 1003... A303
		**2525 M10**	25	25	25	150	17.5	32	
		3225 P10	32	32	25	170	17	32	
		2020 K12	20	20	20	125	18	25	RC...X 1204...
		2525 M12	25	25	25	150	18	32	
		3225 P12	32	32	25	170	18	32	
		2525 M16	25	25	25	150	23	32	RC...X 1606...
		3225 P16	32	32	25	170	23	32	
		3232 P16	32	32	32	170	23	40	
		4040 P16	40	40	40	170	23	50	
		3232 P20	32	32	32	170	27.5	40	RC...X 2006...
		4040 S25	40	40	40	250	33.5	50	RC...X 2507...
		4040 S32	40	40	40	250	41	50	RC...X 3209...

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...10	LCL 10C	LCS 2	LSR 32	LSP 3A	L-W 2			
...12	LCL 12C	LCS 3	LSR 1203	LSP 3A	L-W 2.5			
...16	LCL 16C	LCS 16C	LSR 1604	LSP 16C	L-W 2.5			
...20	LCL 20C	LCS 5	LSR 2004	LSP 5	L-W 3			
...25	LCL 25C	LCS 25C	LSR 2506	LSP 6	L-W 4			
...32	LCL 32C	LCS 8	LSR 3206	LSP 8	L-W 5			

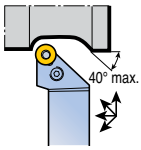
PRGNR/L

Державка с рычажным прижимом



PRGNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
90°	**PRGNR/L**	**2525 M12**	25	25	25	150	28	32	RNMG 120400	A267
		3225 P15	32	32	25	170	35	32	RNMG 150600	
		3232 P19	32	32	32	170	38	40	RNMG 190600	



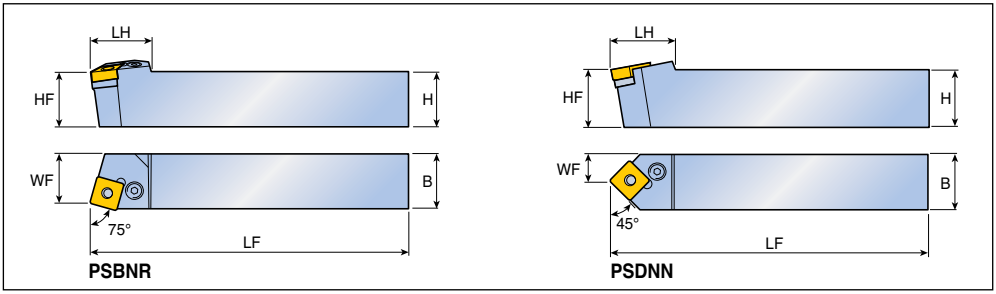
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...09	LCL 3	LCS 3	LSR 32	LSP 3A	L-W 2.5			
...12	LCL 4	LCS 4	LSR 42	LSP 4	L-W 3			
...15	LCL 5	LCS 5	LSR 53	LSP 5	L-W 3			
...19	LCL 6D	LCS 6	LSR 63	LSP 6	L-W 4			

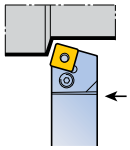
PSBNR/L PSDNN

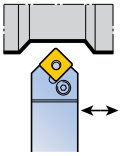
T-TURN

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
75°	**PSBNR/L**	**2020 K12**	20	20	20	125	28	17	SN... 1204...
		2525 M12	25	25	25	150	28	22	
		3225 P12	32	32	25	170	28	22	
		2525 M15	25	25	25	150	34	22	SN... 1506...
		3232 P1906D	32	32	32	170	39	27	SN... 1906...
		4040 S1906D	40	40	40	250	39	35	
		4040 S2509D	40	40	40	250	48	35	SN... 2509...
		5050 T2509D	50	50	50	300	48	43	
45°	**PSDNN**	**2020 K12**	20	20	20	125	28	10.0	SN... 1204...
		2525 M12	25	25	25	150	28	12.5	
		3225 P12	32	32	25	170	28	12.5	
		2020 K15	20	20	20	125	34	10.0	SN... 1506...
		2525 M15	25	25	25	150	34	12.5	
		3225 P1906D	32	32	25	170	40.5	12.5	SN... 1906...
		3232 P1906D	32	32	32	170	40.5	16.0	
		4040 S1906D	40	40	40	250	40.5	20.0	
		5050 S1906D	50	50	50	250	40.5	25.0	
		4040 S2509D	40	40	40	250	49	20.0	SN... 2509...
		5050 T2509D	50	50	50	300	49	25.0	





A268-A274, A329, A330, A339

• SNMD, SNMM, SNMG пластины могут быть использованы с державкой "-D" типа

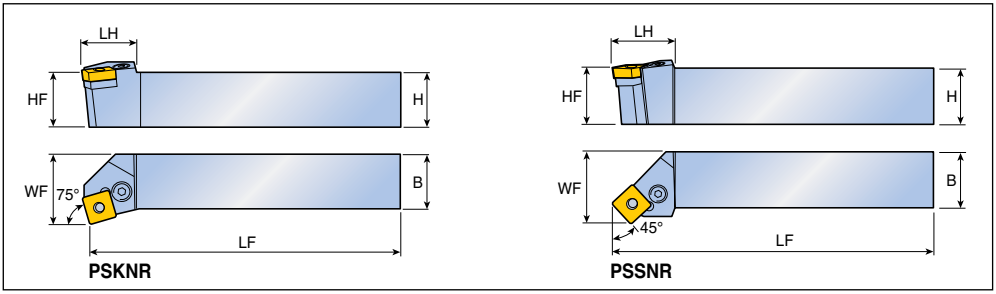
Комплектующие

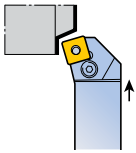
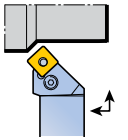
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...12	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3			
...15	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3			
...1906	LCL 6D	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4			
...2509	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5			

• Опорная пластина LSS 85D может быть использована с пластинами SN...2507…

PSKNR/L PSSNR/L

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
75°	**PSKNR/L**	**2020 K12**	20	20	20	125	25	25	SN... 1204...	A268-A274, A329, A330, A339
		**2525 M12**	25	25	25	150	25	32		
		2525 M15	25	25	25	150	32	32	SN... 1506...	
		3232 P15	32	32	32	170	32	40		
		3232 P1906D	32	32	32	170	38	40	SN... 1906...	
		4040 S1906D	40	40	40	250	38	50		
		4040 S2509D	40	40	40	250	42	50	SN... 2509...	
		5050 T2509D	50	50	50	300	42	60		
45°	**PSSNR/L**	**2020 K12**	20	20	20	125	30	25	SN... 1204...	
		**2525 K12**	25	25	25	125	30	32		
		2525 M12	25	25	25	150	30	32		
		3225 P12	32	32	25	170	30	32		
		3232 P12	32	32	32	170	32	40		
		3232 P15	32	32	32	170	37	40	SN... 1506...	
		3232 P1906D	32	32	32	170	42	40	SN... 1906...	
		4040 S1906D	40	40	40	250	42	50		
		4040 S2509D	40	40	40	250	53	50	SN... 2509...	

• SNMD, SNMM, SNMG пластины могут быть использованы с державкой "-D" типа

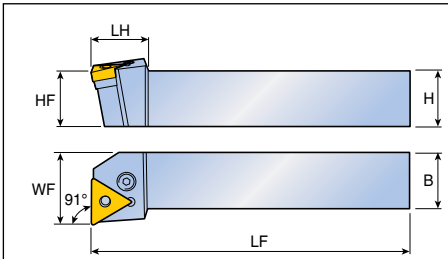
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...12	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	L-W 3			
...15	LCL 5	LCS 5	LSS 53	LSP 5	L-W 3			
...1906	LCL 6D	LCS 25C	LSS 64D	LSP 6	L-W 4			
...2509	LCL 8	LCS 8	LSS 84D	LSP 8	L-W 5			

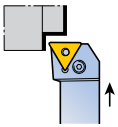
• Опорная пластина LSS 85D может быть использована с пластинами SN...2507…

PTFNR/L

Державка с рычажным прижимом



PTFNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
91°	**PTFNR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	20	25	TN... 1604... A275-A280, A332, A340
		**2525 M16**	25	25	25	150	20	32	

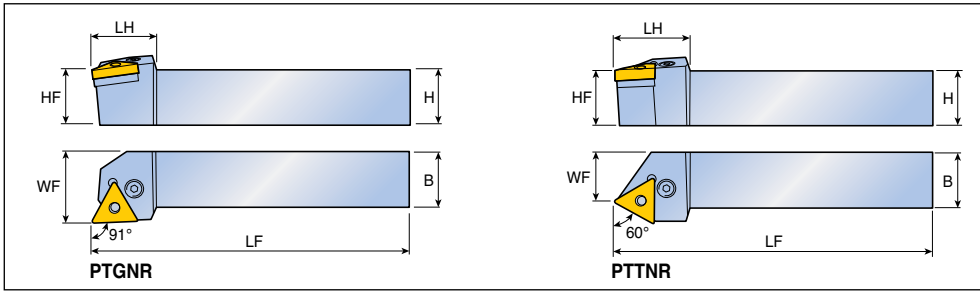
Комплектующие

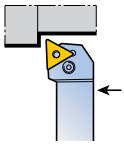
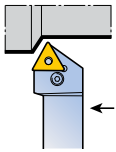
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
...16	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	L-W 2.5			

PTGNR/L PTTNR/L

T-TURN

Державка с рычажным прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
91°	**PTGNR/L**	**1010 E11**	10	10	10	70	15	12	TN... 1103...	A275-A280, A332, A340
		**1212 F11**	12	12	12	80	15	16		
		2525 M11	25	25	25	150	30	32		
		1616 H16	16	16	16	100	22	20	TN... 1604...	
		2020 K16	20	20	20	125	22	25		
		2525 M16	25	25	25	150	22	32		
		3232 P16	32	32	32	170	22	40		
		2525 M22	25	25	25	150	29	32	TN... 2204...	
		3232 P22	32	32	32	170	29	40		
60°	**PTTNR/L**	**1616 H16**	16	16	16	100	24	13	TN... 1604...	
		**2020 K16**	20	20	20	125	24	17		
		2525 M16	25	25	25	150	24	22		

Комплектующие

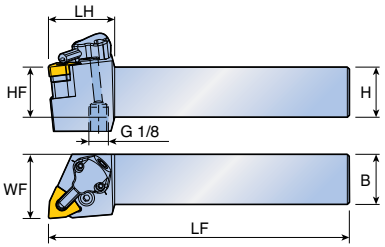
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Упорное кольцо	Штифт опорной пластины	Ключ		
...11	LCL 2B	LCS 2B	-	LSR 2B	-	L-W 2		
...16	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	-	LSP 3A	L-W 2.5		
...22	LCL 4	LCS 4	LST 42	-	LSP 4	L-W 3		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

PWLNR/L-TB

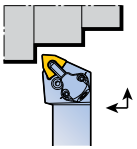
T-TURN

Державка с рычажным прижимом



PWLNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**PWLNR/L**	**2525 M08-TB**	25	25	25	150	33	32	WN... 0804... A284-A287, A333, A342
		3232 P08-TB	32	32	32	170	33	40	



COOLBURST

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Секция подачи СОЖ	Уплотнительное кольцо	Заглушка	Ключ	
PWLNR/L...TB	LCL 4	LCS 4	TWN 423(T)	LSP 4	CU-CW-TB	ID 6.4x0.9	SS M4x0.7 x4-NL	T 8	L-W 2, L-W 3

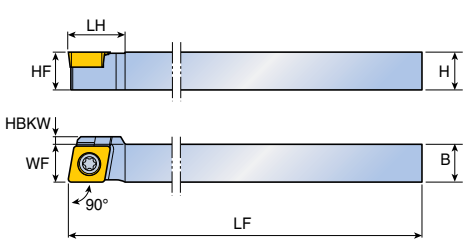
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

TaeguTec

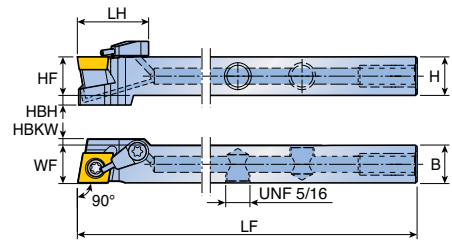
SCACR/L-SH SCACR/L-SH-TB

T-TURN

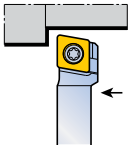
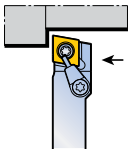
Державка с винтовым зажимом



SCACR-SH



SCACR-SH-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	HBKW	
90°	# **SCACR/L**	**1010 K06-SH**	10	10	-	10	125	10	10	-	CC...T 0602...
		**1010 K09-SH**	10	10	-	10	125	15	10	2	CC...T 09T3...
		1212 K09-SH	12	12	-	12	125	15	12	-	
		1616 K09-SH	16	16	-	16	125	16	16	-	A292-A295, A343
90°	# **SCACR/L**	**1212 K09-SH-TB**	12	12	3	12	125	23	12	2	
		**1616 K09-SH-TB**	16	16	-	16	125	23	16	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...06-SH	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...09-SH	SO 35080I	-	-	T 15	-		
SCACR/L-SH-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32		

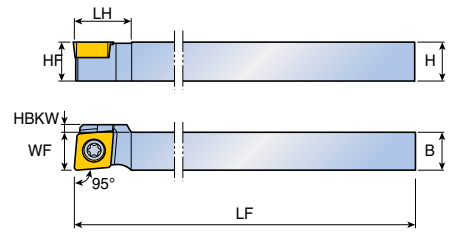
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

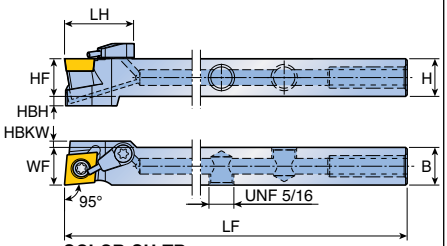
SCLCR/L-SH SCLCR/L-SH-TB

T-TURN

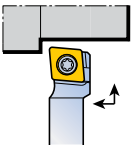
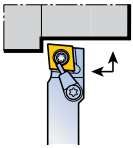
Державка с винтовым зажимом



SCLCR-SH



SCLCR-SH-TB

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)								Пластина
		H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	HBKW	
95°	# **SCLCR/L 0808 K06-SH**	8	8	-	8	125	8	8	-	CC... 0602...
	**1010 K06-SH**	10	10	-	10	125	10	10	-	
	1010 K09-SH	10	10	-	10	125	15	10	2	CC... 09T3...
	1212 K09-SH	12	12	-	12	125	15	12	-	
	1616 K09-SH	16	16	-	16	125	16	16	-	A292-A295, A343
95°	# **SCLCR/L 1212 K09-SH-TB**	12	12	3	12	125	23	12	2	
	**1616 K09-SH-TB**	16	16	-	16	125	23	16	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

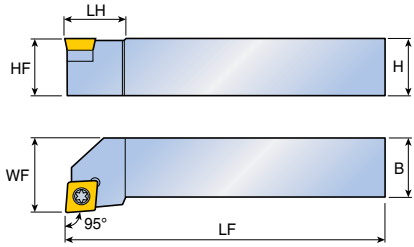
Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...06-SH	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...09-SH	SO 35080I	-	-	T 15	-		
SCLCR/L-SH-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32		

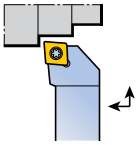
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

SCLCR/L

Державка с винтовым зажимом



SCLCR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
95°	**SCLCR/L**	**0808 F06**	8	8	8	80	10	10	CC... 0602...	A292-A295, A343
		**1010 F06**	10	10	10	80	10	12		
		1212 F09	12	12	12	80	16	16	CC... 09T3...	
		1616 H09	16	16	16	100	16	20		
		2020 K09	20	20	20	125	20	25		
		2525 M09	25	25	25	150	20	32		
		2020 K12	20	20	20	125	25	25	CC... 1204...	
		2525 M12	25	25	25	150	26	32		

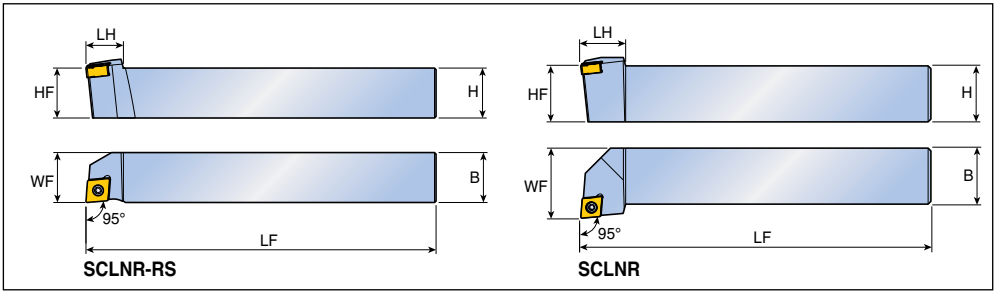
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ			
...06	SO 25065I	-	-	T 7			
...F09	SO 35080I	-	-	T 15			
...09	SO 35124I	SSC 32	SO 50090S	T 15			
...12	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20			

SCLNR/L-RS SCLNR/L

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**SCLNR/L**	**1212 K0703-RS**	12	12	12	125	12	12	CNMX 0703... RHINOMTURN A259
		1616 K0703-RS	16	16	16	125	12	16	
95°	**SCLNR/L**	**1616 H0703**	16	16	16	100	12	20	
		2020 K0703	20	20	20	125	16	25	

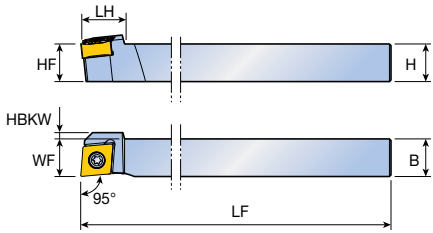
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...0703...	TS 25D060/HG-P	T 7P					

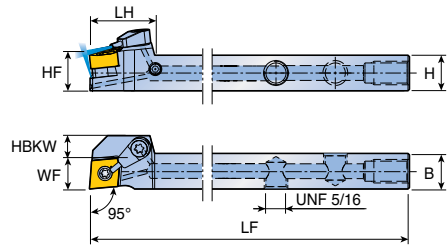
SCLNR-RS

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



SCLNR-RS



SCLNR-RS-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
95°	**SCLNR**	**1212 K0904-RS**	12	12	12	125	14	12	2	CN... 0904
		1616 K0904-RS	16	16	16	125	14	16	-	RHINOTURN A250-A257
		2020 K0904-RS	20	20	20	125	14	20	-	
95°	**SCLNR**	**1212 K0904-RS-TB**	12	12	12	125	22	12	19	
		1616 K0904-RS-TB	16	16	16	125	22	16	18	
		2020 K0904-RS-TB	20	20	20	125	22	20	-	

COOLBURST

Комплектующие

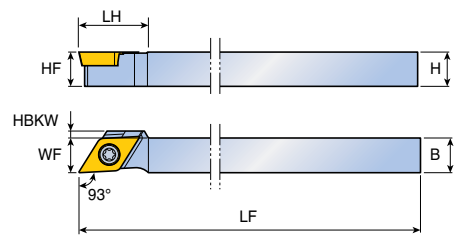
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
SCLNR-RS	TS 35083I/HG	-	-	T 10	-		
SCLNR-RS-TB	TS 35083I/HG	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 10	L-W 5/32		

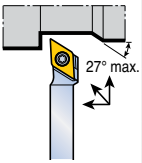
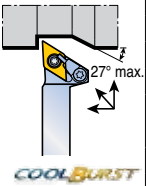
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SDJCR/L-SH SDJCR/L-SH-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
93°	# **SDJCR/L 0808 K07-SH**	8	8	8	125	12.7	8	-	DC... 0702... A297-A300, A344
	**1010 K07-SH**	10	10	10	125	15	10	-	
	1010 K11-SH	10	10	10	125	20	10	2	DC... 11T3...
	1212 K11-SH	12	12	12	125	20	12	-	
	1616 K11-SH	16	16	16	125	20	16	-	
	2020 K11-SH	20	20	20	125	20	20	-	
93°	# **SDJCR/L 1212 K11-SH-TB**	12	12	12	125	19	12	8	
	**1616 K11-SH-TB**	16	16	16	125	19	16	4	
	2020 K11-SH-TB	20	20	20	125	20	20	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

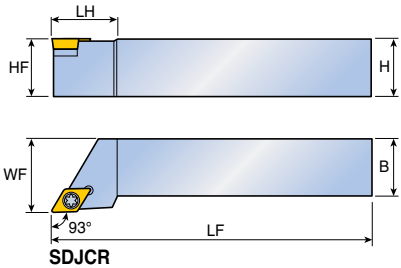
Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...07	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...11-SH	SO 35080I	-	-	T 15	-		
SDJCR/L-SH-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32		

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

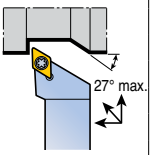
SDJCR/L

Державка с винтовым зажимом



SDJCR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**SDJCR/L**	**1212 F07**	12	12	12	80	15	16	DC... 0702... A297-A300, A344
		1616 H07	16	16	16	100	15	20	
		2020 K07	20	20	20	125	20	25	
		1616 H11	16	16	16	100	24	20	DC... 11T3...
		2020 K11	20	20	20	125	24	25	
		2525 M11	25	25	25	150	28	32	



Комплектующие

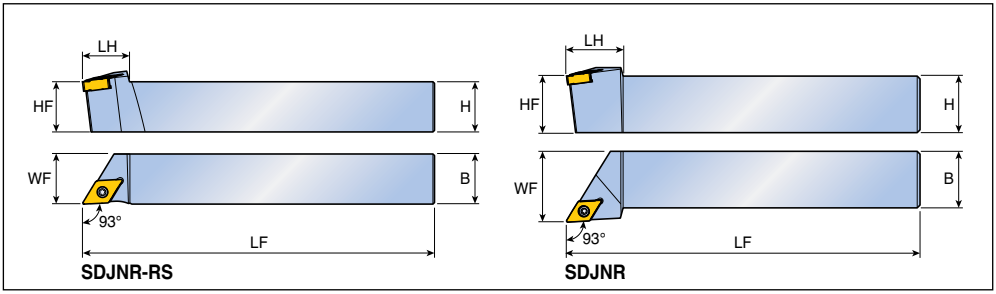
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...07	SO 25065I	-	-	T 7				
...11	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15				

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

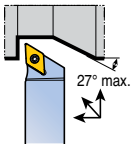
SDJNR/L-RS SDJNR/L

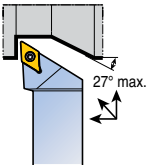
T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**SDJNR/L**	**1212 K0803-RS**	12	12	12	125	15	12	DN...X 0803...
		1616 K0803-RS	16	16	16	125	15	16	RHINOMTURN
									A265
93°	**SDJNR/L**	**1616 H0803**	16	16	16	100	16	20	
		2020 K0803	20	20	20	125	20	25	
	SDJNR/L	**1616 H11**	16	16	16	100	25	20	DN... 1104...
		2020 K11	20	20	20	125	25	25	A260-A265
		2525 M11	25	25	25	150	25	32	





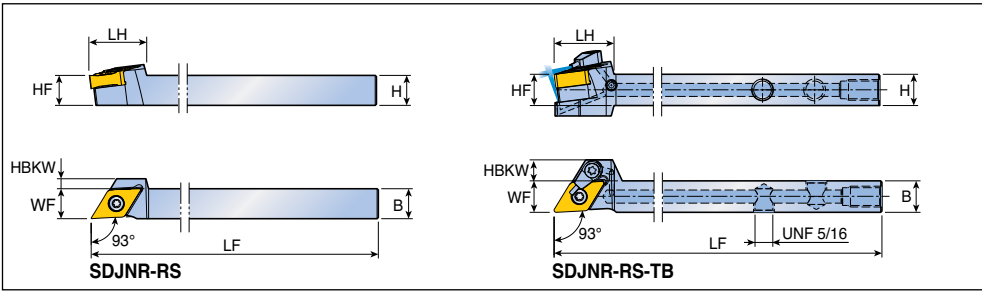
Комплектующие

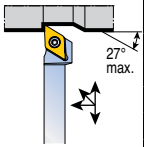
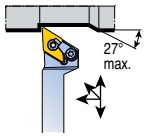
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...0803...	TS 25D060/HG-P	-	-	T 7P				
...1104...	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10				

SDJNR-RS SDJNR-RS-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
93°	**SDJNR 1212 K1305-RS**	12	12	12	125	23	12	4	DN... 1305...
	**1616 K1305-RS**	16	16	16	125	23	16	-	RHINOTURN
	2020 K1305-RS	20	20	20	125	23	20	-	A260-A265
93°	**SDJNR 1212 K1305-RS-TB**	12	12	12	125	23	12	8	
	**1616 K1305-RS-TB**	16	16	16	125	23	16	4	

COOLBURST

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ				
SDJNR-RS	TS 40G110I	-	-	T 15	-			
SDJNR-RS-TB	TS 40G110I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32			

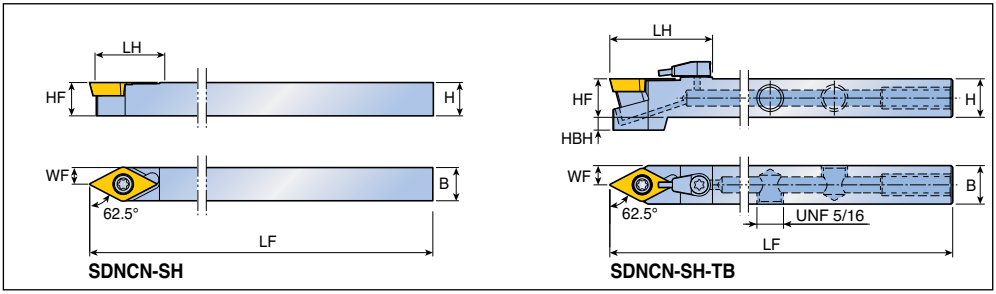
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

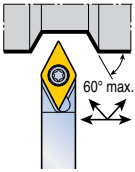
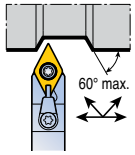
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SDNCN-SH SDNCN-SH-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	
62.5°	# **SDNCN 0808 K07-SH**	8	8	-	8	125	15	4	DC... 0702...
	**1010 K07-SH**	10	10	-	10	125	15	5	A297-A300, A344
	1010 K11-SH	10	10	-	10	125	22	5	DC... 11T3...
	1212 K11-SH	12	12	-	12	125	22	6	
	1616 K11-SH	16	16	-	16	125	22	8	
62.5°	# **SDNCN 1212 K11-SH-TB**	12	12	4	12	125	32	6	
	**1616 K11-SH-TB**	16	16	-	16	125	32	8	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

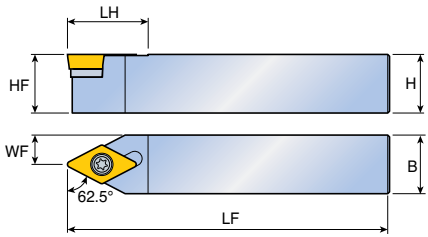
Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ				
...07	SO 25065I	-	-	T 7	-			
...11-SH	SO 35080I	-	-	T 7	-			
SDNCN-SH-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32			

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

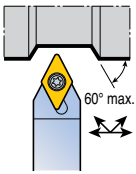
SDNCN

Державка с винтовым зажимом



SDNCN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
62.5°	**SDNCN**	**0808 F07**	8	8	8	80	15	4	DC... 0702...	A297-A300, A344
		1010 F07	10	10	10	80	15	5		
		1616 H11	16	16	16	100	22	8	DC... 11T3...	
		2525 M11	25	25	25	150	22	12.5		



Комплектующие

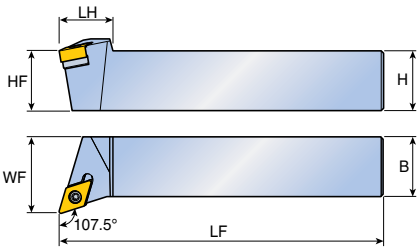
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...07	SO 25065I	-	-	T 7				
...11	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15				

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SDQNR/L

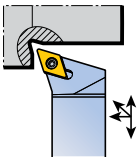
T-TURN

Державка с винтовым зажимом



SDQNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
107.5°	**SDQNR/L**	**1616 H11**	16	16	16	100	22	20	DN... 1104... A260-A265
		2020 K11	20	20	20	125	22	25	
		2525 M11	25	25	25	150	22	32	



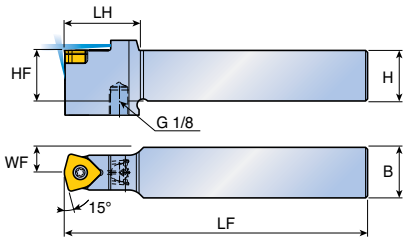
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10				

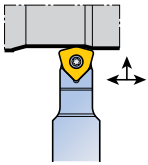
TaeguTec

SFXCN

Державка с винтовым зажимом для пластин FCMX для обработки на высоких подачах



SFXCN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
15°	**SFXCN**	**2525 M1006**	25	25	25	150	37	12.5	FCMX 1006... A302
		**3232 P1006**	32	32	32	170	37	16	

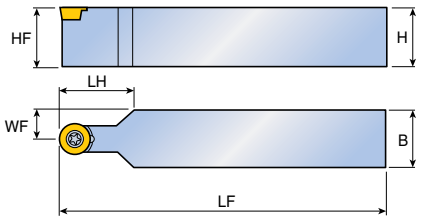
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...1006	SO 45130I	T 20						

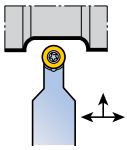
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SRDCN

Державка с винтовым зажимом



SRDCN

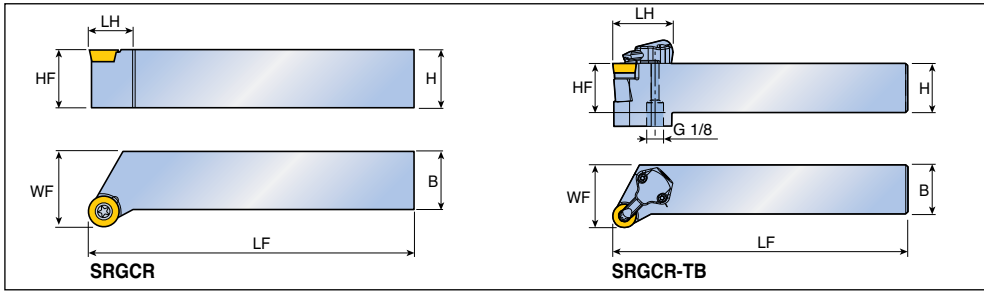
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
45°	**SRDCN**	**1616 H10**	16	16	16	100	17.2	8	RC...T 10T3...	A303
		**2020 K10**	20	20	20	125	22.5	10		
		2525 M10	25	25	25	150	27.5	12.5		
		2525 M12	25	25	25	150	27.5	12.5	RC...T 1204...	

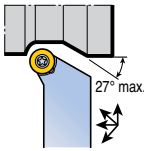
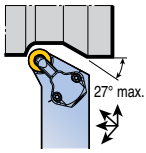
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...10	TS 40097I	T 15						
...12	SO 40050I	T 15						

SRGCR/L SRGCR/L-TB

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
90°	**SRGCR/L**	**1616 H10**	16	16	16	100	16.7	20	RC...T 10T3... A303
		2020 K10	20	20	20	125	15	25	
		**2525 M10**	25	25	25	150	15	32	
90°	**SRGCR/L**	**2525 M12-TB**	25	25	25	150	30	32	RC...T 1204...
									
COOLBURST									

Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Секция подачи СОЖ	Уплотнительное кольцо	Заглушка	Ключ	
...10	TS 40097I	-	-	-	-	-	T 15	-
SRGCR/L...TB	TS 35110I	SSR 32	TS 5035062S	CU-R-TB	ID 6.4x0.9	SS M4x0.7x4-NL	T 8, T 15	L-W 2, L-W 3.5

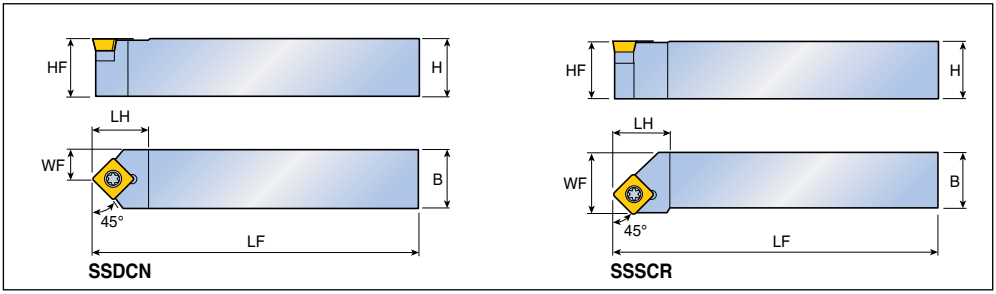
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SSDCN SSSCR/L

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	SSDCN	1212 F09	12	12	12	80	15.5	6	SC... 09T3... A304, A346
		1616 H09	16	16	16	100	15.5	8	
45°	SSSCR/L	1212 F09	12	12	12	80	15.5	14	SC... 09T3...
		1616 H09	16	16	16	100	15.5	17	
		2020 K12	20	20	20	125	24	22	SC...T 1204... A304
		2525 M12	25	25	25	150	24	27	

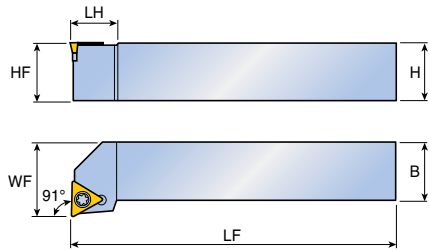
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...F09	SO 35080I	-	-	T 15				
...H09	SO 35124I	SSS 32	SO 50090S	T 15				
...12	SO 45130I	SSS 43N	SO 60105S	T 20				

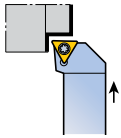
TaeguTec

STFCR/L

Державка с винтовым зажимом



STFCR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
91°	**STFCR/L**	**1212 F11**	12	12	12	80	14	16	TC... 1102...	A307, A308, A347, A348
		**1616 H11**	16	16	16	100	14	20		
		1616 H16	16	16	16	100	19	20	TC... 16T3...	
		2020 K16	20	20	20	125	19	25		
		2525 M16	25	25	25	150	20	32		

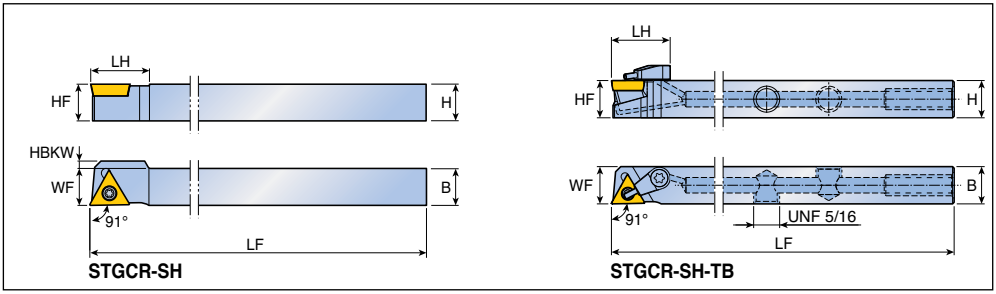
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...11	SO 25065I	-	-	T 7				
...16	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15				

STGCR/L-SH STGCR/L-SH-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
91°	# **STGCR/L 0808 E08-SH**	8	8	8	70	11	8	2	TC...T 0802...
	1010 F08-SH	10	10	10	80	11	10	-	A307, A308, A347, A348
	1010 K11-SH	10	10	10	125	16	10	2	TC... 1103...
	1212 K11-SH	12	12	12	125	16	12	-	
	1616 K11-SH	16	16	16	125	16	16	-	
91°	# **STGCR/L 1212 K11-SH-TB**	12	12	12	125	20	12	-	
	1616 K11-SH-TB	16	16	16	125	20	16	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

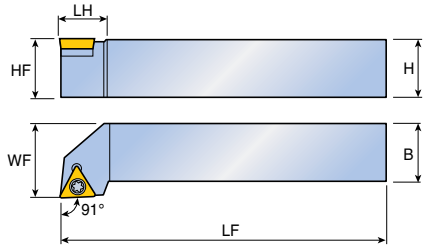
Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...08-SH	TS 20043I/HG-P	-	-	T 6P	-		
...11-SH	SO 25065I	-	-	T 7	-		
STGCR/L-SH-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32		

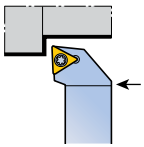
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

STGCR/L

Державка с винтовым зажимом



STGCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	
91°	STGCR/L 0808 E08	8	8	8	70	10	10	TC...T 0802...
	1010 F08	10	10	10	80	10	12	A307, A308, A347, A348
	1010 E09	10	10	10	70	11	12	TC...T 0902...
	1212 F11	12	12	12	80	14.3	16	TC...T 1102...
	1616 H11	16	16	16	100	14.3	20	
	1616 H16	16	16	16	100	21	20	TC...T 16T3...
	2020 K16	20	20	20	125	21	25	
	2525 M16	25	25	25	150	21	32	

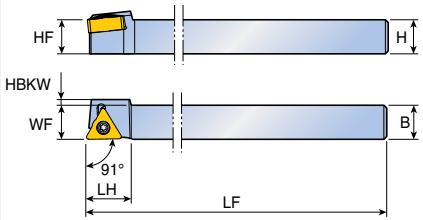
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ			
...09	SO 22050I	-	-	T 7			
...11	SO 25065I	-	-	T 7			
...16	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15			

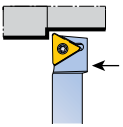
STGNR-RS

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



STGNR-RS

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
91°	**STGNR 1212 K1304-RS**	12	12	12	125	16	12	2	TN... 1304... A275-A280
	**1616 K1304-RS**	16	16	16	125	16	16	-	RHINOTURN
	2020 K1304-RS	20	20	20	125	16	20	-	

Комплектующие

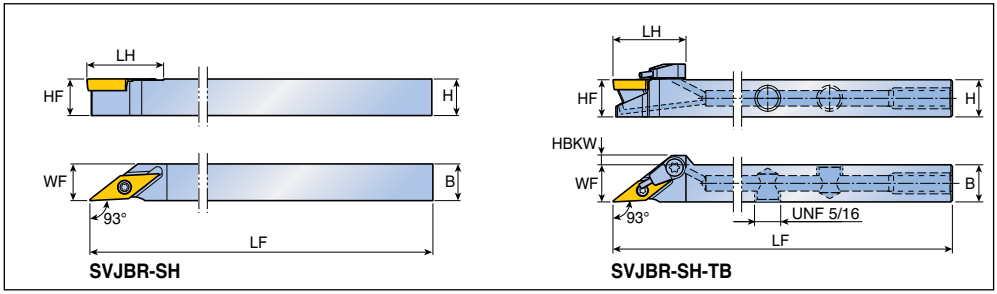
Обозначение	Винт	Ключ					
STGNR-RS	TS 30080I/HG	T 9					

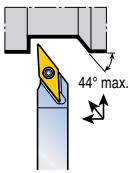
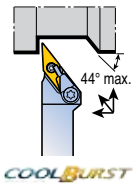
TaeguTec

SVJBR/L-SH SVJBR/L-SH-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
93°	# **SVJBR/L 1010 K11-SH**	10	10	10	125	21	10	-	VB... 1103... A313, A314, A349
	**1212 K11-SH**	12	12	12	125	21	12	-	
	1616 K11-SH	16	16	16	125	21	16	-	
93°	# **SVJBR/L 1212 K11-SH-TB**	12	12	12	125	23.6	12	3	
	**1616 K11-SH-TB**	16	16	16	125	23.6	16	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...11	SO 25065I	-	-	T 7	-		
SVJBR/L-SH-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32		

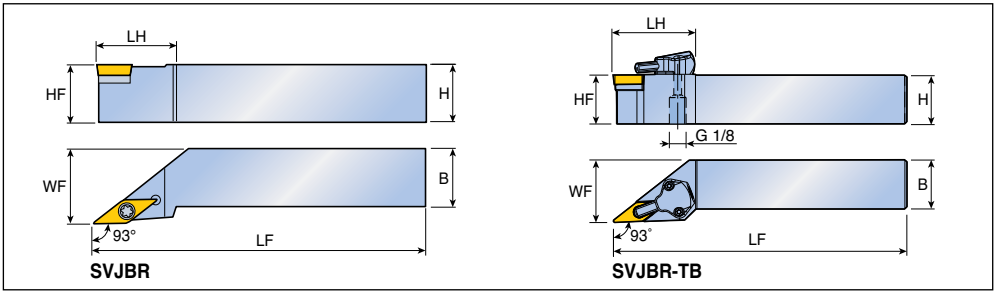
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

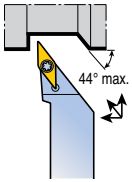
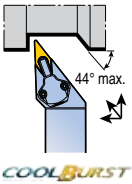
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

SVJBR/L SVJBR/L-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**SVJBR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	35	25	VB... 1604... A313, A314, A349
		**2525 M16**	25	25	25	150	35	32	
		3225 P16	32	32	25	170	35	32	
		3232 P16	32	32	32	170	35	40	
93°	**SVJBR/L**	**2525 M16-TB**	25	25	25	150	42	32	
									

Комплектующие

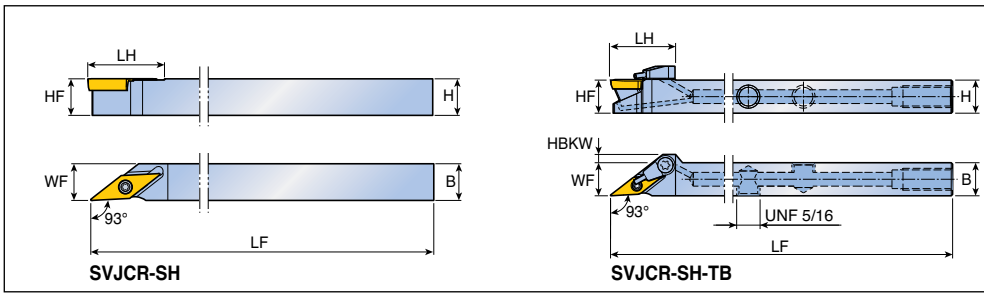
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Секция подачи СОЖ	Уплотнительное кольцо	Ключ	
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	-	-	T 15	-
SVJBR/L-TB	SO 35124I	SSV 32	TS 5035062S	CU-V-TB	ID 6.4x0.9	T 8, T 15	L-W 3.5

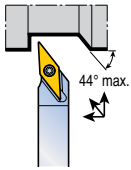
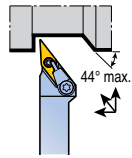
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

SVJCR/L-SH SVJCR/L-SH-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
93°	# **SVJCR/L 1010 K11-SH**	10	10	10	125	21	10	-	VC... 1103... A315, A316, A349
	**1212 K11-SH**	12	12	12	125	21	12	-	
	1616 K11-SH	16	16	16	125	21	16	-	
	2020 K11-SH	20	20	20	125	21	20	-	
93°	# **SVJCR/L 1212 K11-SH-TB**	12	12	12	125	23.6	12	3	
	**1616 K11-SH-TB**	16	16	16	125	23.6	16	-	
	2020 K11-SH-TB	20	20	20	125	23.6	20	-	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
...11-SH	SO 25065I	-	-	T 7	-		
SVJCR/L-SH-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32		

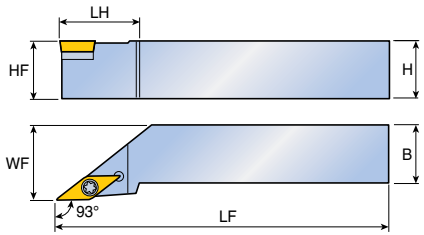
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SVJCR/L

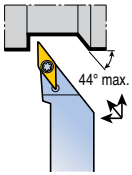
T-TURN

Державка с винтовым зажимом



SVJCR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**SVJCR/L**	**2020 K16**	20	20	20	125	35	25	VC... 1604... A315, A316, A349
		2525 M16	25	25	25	150	35	32	
		3225 P16	32	32	25	170	35	32	
		3232 P16	32	32	32	170	47	40	



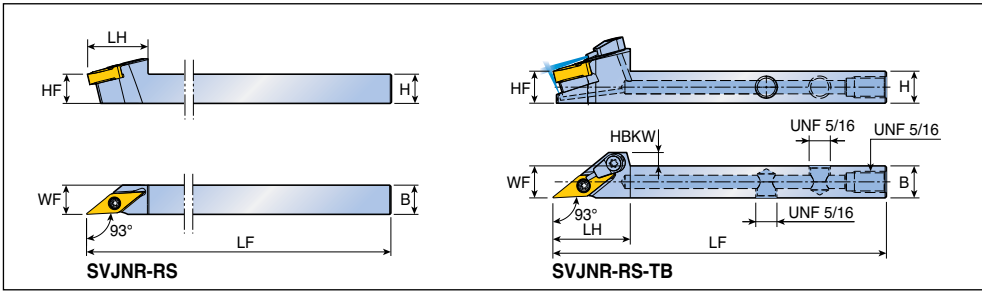
Комплектующие

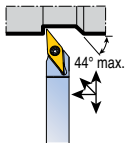
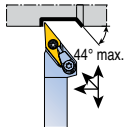
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ			
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 10			

SVJNR-RS SVJNR-RS-TB

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
93°	**SVJNR**	**1212 K1304-RS**	12	12	12	125	25	12	-	VN...X 1304...
		**1616 K1304-RS**	16	16	16	125	25	16	-	YNMG 1304... RHINOTURN
		2020 K1304-RS	20	20	20	125	25	20	-	A281, A283, A289
93°	**SVJNR**	**1212 K1305-RS-TB**	12	12	12	125	29	12	5	
		**1616 K1305-RS-TB**	16	16	16	125	29	16	1	

COOLBURST

Комплектующие

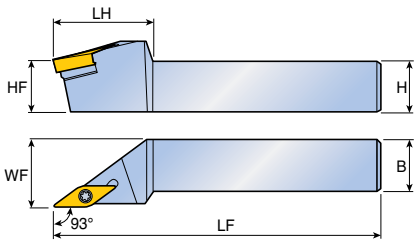
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ			
SVJNR-RS	TS 30080I/HG	-	-	T 9	-		
SVJNR-RS-TB	TS 30080I/HG	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 9	L-W 5/32		

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

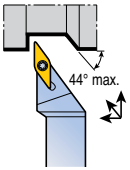
SVJNR/L

Державка с винтовым зажимом



SVJNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**SVJNR/L**	**1616 H13**	16	16	16	100	30	20	VN... 1304... A281, A282, A333, A341
		2020 K13	20	20	20	125	35	25	
		2525 M13	25	25	25	150	43	32	



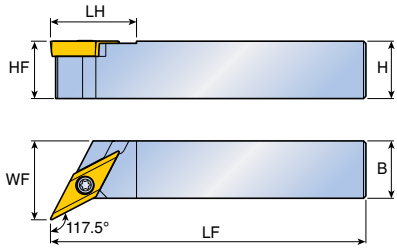
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...13	SO 35120I	SSVN 2.522	SO 50090S	T 10				

SVPBR/L

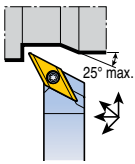
T-TURN

Державка с винтовым зажимом



SVPBR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	
117.5	**SVPBR/L 1010 E11**	10	10	10	70	18	14.5	VB... 1103... A313, A314, A349
	1212 F11	12	12	12	80	18	16.5	
	1616 F11	16	16	16	80	18	20.5	
	2020 K11	20	20	20	125	18	25	
	2525 M11	25	25	25	150	18	32	
	2020 K16	20	20	20	125	25	25	VB... 1604...
	2525 M16	25	25	25	150	25	32	



Комплектующие

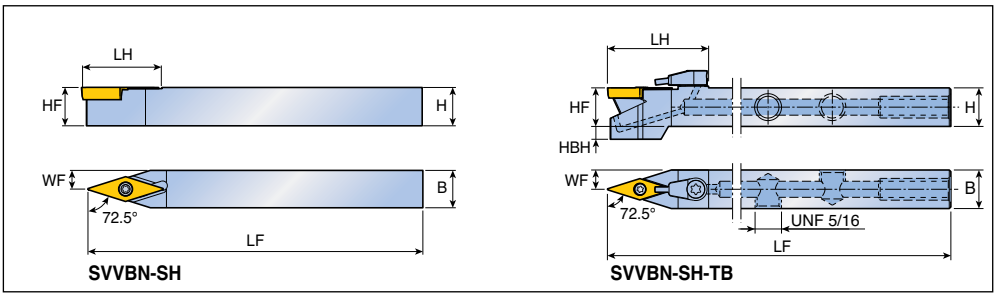
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...11	SO 25065I	-	-	T 7	-			
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5			

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

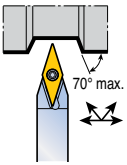
SVVBN-SH SVVBN-SH-TB

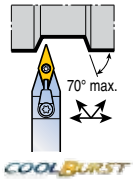
T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	HBH	B	LF	LH	WF	
72.5°	#	**SVVBN 1010 K11-SH**	10	10	-	10	125	22	5	VB... 1103... A313, A314, A349
		1212 K11-SH	12	12	-	12	125	22	6	
		1616 K11-SH	16	16	-	16	125	22	8	
72.5°	#	**SVVBN 1212 K11-SH-TB**	12	12	2	12	125	31.5	6	
		1616 K11-SH-TB	16	16	-	16	125	31.5	8	





• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

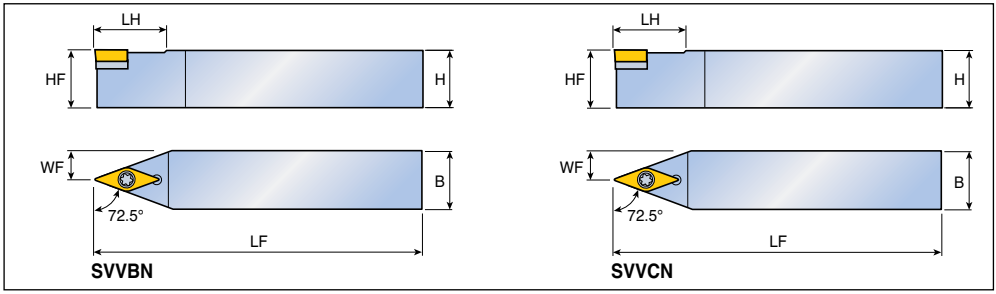
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ				
...11	SO 25065I	-	-	T 7	-			
SVVBN-SH-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32			

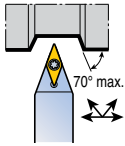
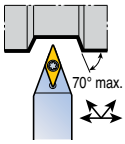
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

SVVBN SVVCN

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
72.5°	**SVVBN**	**2020 K16**	20	20	20	125	31.5	10.0	VB... 1604... A313, A314, A349
		**2525 M16**	25	25	25	150	31.5	12.5	
		3225 P16	32	32	25	170	31.5	12.5	
72.5°	**SVVCN**	**2020 K16**	20	20	20	125	31.5	10.0	VC...T 1604...
		**2525 M16**	25	25	25	150	31.5	12.5	
		3225 P16	32	32	25	170	31.5	12.5	
		3232 P16	32	32	32	170	32	16.0	

Комплектующие

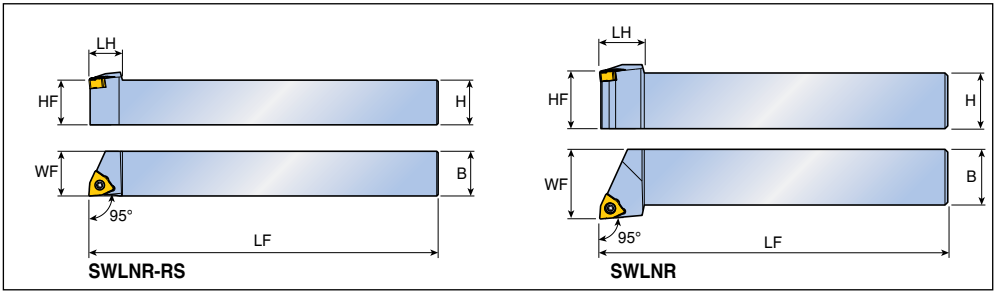
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ				
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15				

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SWLNR/L-RS SWLNR/L

T-TURN

Державка с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**SWLNR/L**	**1212 K0403-RS**	12	12	12	125	12	12	WNMX 0403... RHINOMTURN A287, A288
		1616 K0403-RS	16	16	16	125	12	16	
95°	**SWLNR/L**	**1616 H0403**	16	16	16	100	16	20	
		2020 K0403	20	20	20	125	16	25	

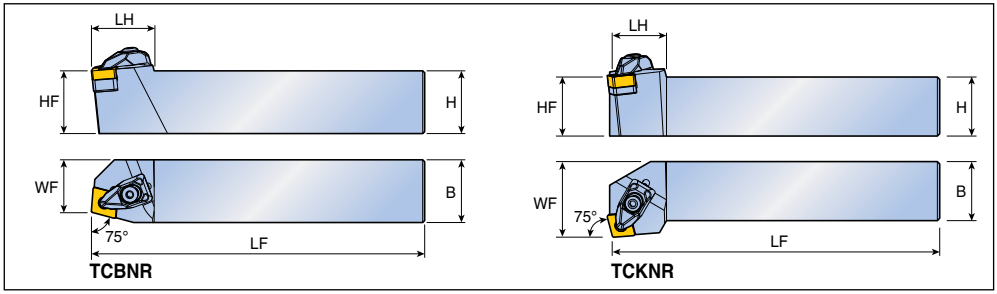
Комплектующие

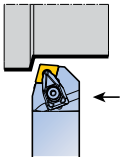
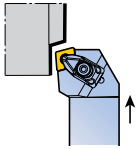
Обозначение	Винт	Ключ						
...0403...	TS 25D060/HG-P	T 7P						

TCBNR/L TCKNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
75°	**TCBNR/L**	**2525 M12**	25	25	25	150	32	22.5	CN... 1204...	A250-A257, A324, A325, A336
		**3232 P19**	32	32	32	170	42	27	CN... 1906...	
75°	**TCKNR/L**	**2525 M12**	25	25	25	150	25	32	CN... 1204...	
										

Комплектующие

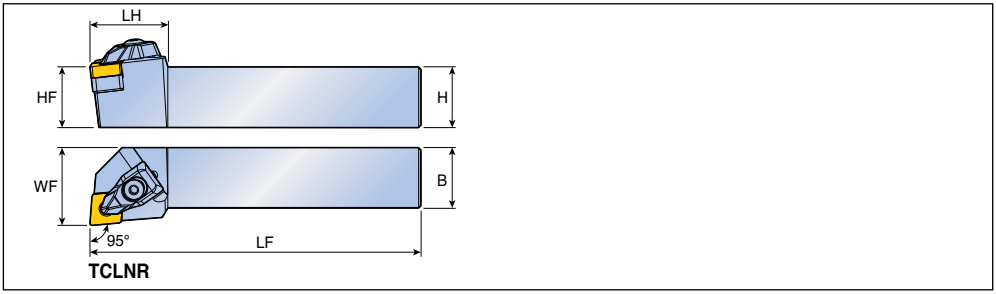
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	SO 40050I	-	L-W 3	T 15
...19	DLM 6	DLS 5	DSP 5	LSC 63	-	SO 80180I	L-W 4	-

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCLNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**TCLNR/L**	**2020 H0904**	20	20	20	100	25	25	CN... 0904...
		2020 K0904	20	20	20	125	25	25	RHINOTURN
		2525 M0904	25	25	25	150	25	32	
	TCLNR/L	**2020 K12**	20	20	20	125	32	25	CN... 1204...
		2525 M12	25	25	25	150	32	32	
		3225 P12	32	32	25	170	32	32	
		3232 P12	32	32	32	170	32	40	
		2525 M16	25	25	25	150	36	32	CN... 1606...
		3232 P16	32	32	32	170	36	40	
		3232 P19	32	32	32	170	42	40	CN... 1906...
		4040 S19	40	40	40	250	42	50	

A250-A257, A324, A325, A336

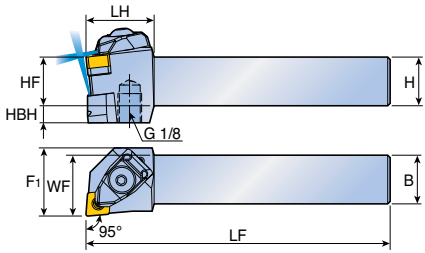
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSC 32A	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	SO 40050I	-	L-W 3	T 15
...16	DLM 5	DLS 5	DSP 5	TSC 54	SO 50090I	-	L-W 4	T 20
...19	DLM 6	DLS 5	DSP 5	LSC 63	-	SO 80180I	L-W 4	-

TCLNR/L-TB

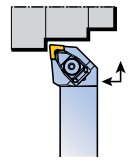
T-TURN

Державка Т-типа с наконечником для подачи СОЖ под высоким давлением



TCLNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1	
95°	**TCLNR/L**	**2020 K0904-TB**	20	20	20	125	28	25	7	28	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
		2525 M0904-TB	25	25	25	150	28	32	7	32	



COOLBURST

Комплектующие

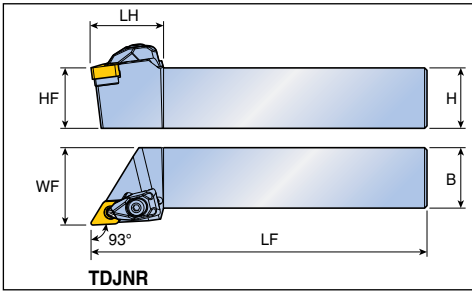
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
TCLNR/L-TB	DLM 3-NX-TB	BH M4x0.7x 16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47x 1.78	O-RING ID6.07x 1.78	LSC 32A	SO 40085I	L-W 3	T 15

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

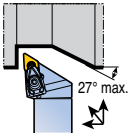
TDJNR/L

T-TURN

Державка T-типа



TDJNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
93°	**TDJNR/L**	**2020 K11**	20	20	20	125	30	25	DN... 1104...	A260-A265, A326, A337
		**2525 M11**	25	25	25	150	30	32		
	TDJNR/L	**2020 H1305**	20	20	20	100	33	25	DN... 1305...	
		2020 K1305	20	20	20	125	33	25	RHINOTURN	
		2525 M1305	25	25	25	150	36	32		
	TDJNR/L	**2020 K15**	20	20	20	125	39	25	DN... 1506...	
		2525 M15	25	25	25	150	39	32		
		3232 P15	32	32	32	170	39	40		
		2020 K1504	20	20	20	125	39	25	DN... 1504...	
		2525 M1504	25	25	25	150	39	32		

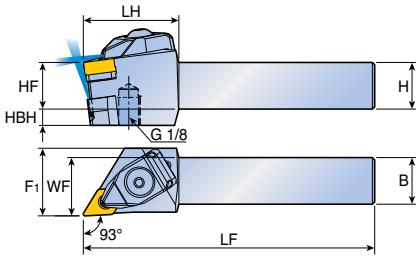
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Ключ	
...11	DLM 3	DLS 3	DSP 3	LSD 32	-	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52	-	SO 50090I	L-W 3	T 20
...15	DLM 4	DLS 4	DSP 4	-	TSD 43	SO 40050I	L-W 3	T 15
...1504	DLM 4	DLS 4	DSP 4	-	TSD 44	SO 40050I	L-W 3	T 15

TDJNR/L-TB

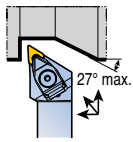
T-TURN

Державка Т-типа с наконечником для подачи СОЖ под высоким давлением



TDJNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1	
93°	**TDJNR/L**	**2020 K1305-TB**	20	20	20	125	41	25	7	29	DN... 1305…
		2525 M1305-TB	25	25	25	150	41	32	7	32	RHINOTURN



COOLBURST

A260-A265

Комплектующие

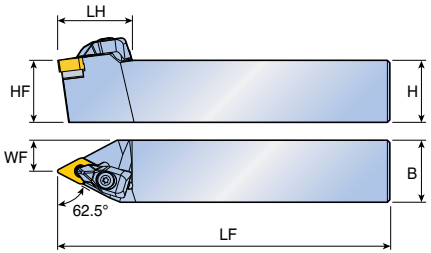
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...2020-TB	DLM 3.5-NX-TB	BH M5x0.8x 21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28x 1.78	O-RING ID7.59x 2.62	LSD 3.52	SO 50090I-MO	L-W 3	T 20
...2525-TB	DLM 3.5-NX-TB	BH M5x0.8x 21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28x 1.78	O-RING ID7.59x 2.62	LSD 3.52	SO 50090I	L-W 3	T 20

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

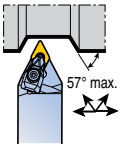
TDNNR/L

T-TURN

Державка T-типа



TDNNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
62.5°	**TDNNR/L**	**2525 M11**	25	25	25	150	30	12.5	DN... 1104...
									A260-A265
	**TDNNR/L**	**2020 K1305**	20	20	20	125	34	10	DN... 1305...
		2525 M1305	25	25	25	150	34	12.5	RHINOTURN

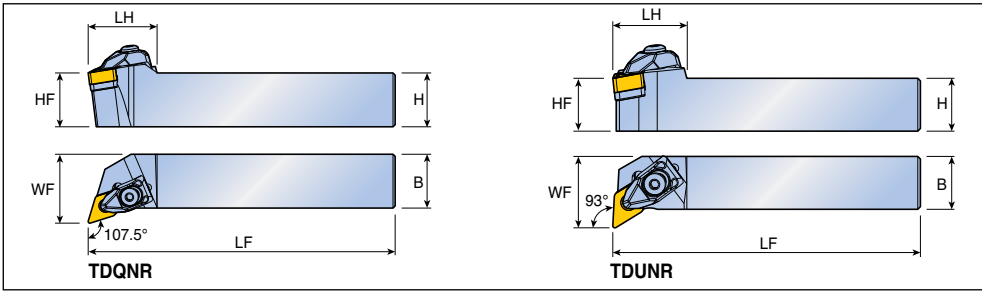
Комплектующие

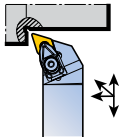
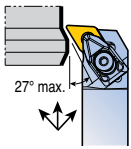
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...11	DLM 3	DLS 3	DSP 3	LSD 32	SO 40085I	L-W 2.5	T 15	
...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52	SO 50090I	L-W 3	T 20	

TDQNR/L TDUNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



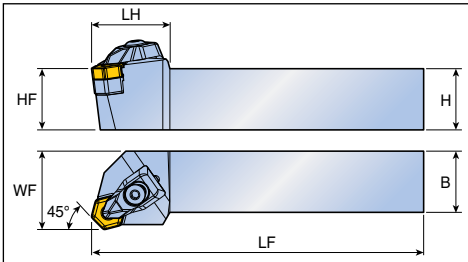
Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
107.5°	**TDQNR/L**	**2020 K1305**	20	20	20	125	32	25	DN... 1305... A260-A265
		**2525 M1305**	25	25	25	150	32	32	RHINOTURN
93°	**TDUNR/L**	**2020 K1305**	20	20	20	125	28	27	
		**2525 M1305**	25	25	25	150	28	32	

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52	SO 50090I	L-W 3	T 20	

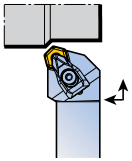
THSNR/L

Державка T-типа



THSNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	**THSNR/L 2525 M05**	25	25	25	150	32	32	HN... 0504... A266
	3232 P05	32	32	32	170	32	40	
	2525 M10	25	25	25	150	42	32	HN... 1006...
	3232 P10	32	32	32	170	42	40	



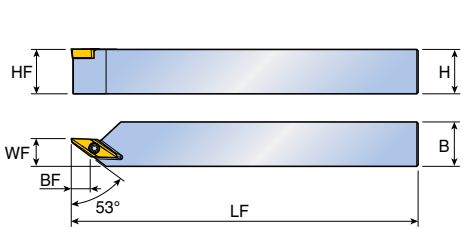
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...05	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSH 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	
...10	DLM 6	DLS 5	DSP 5	TSH 64	SO 50090I	L-W 4	T 20	

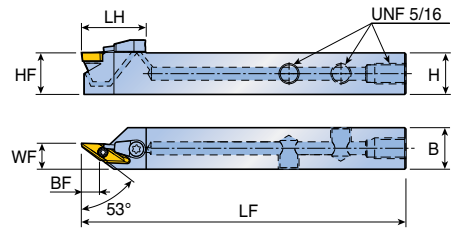
TMB-SVXCR TMB-SVXCR-TB

T-TURN

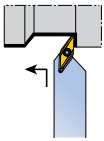
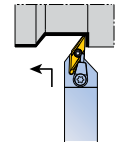
Державка с винтовым зажимом для обратного точения



TMB-SVXCR



TMB-SVXCR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	BF	
53°	# **TMB-SVXCR**	**1212 K11**	12	12	12	125	-	10	7.2	BTVC 1103… A291
		**1616 K11**	16	16	16	125	-	10	7.2	
53°	# **TMB-SVXCR**	**1212 K11-TB**	12	12	12	125	25	10	7.2	
 COOLBURST		**1616 K11-TB**	16	16	16	125	25	10	7.2	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

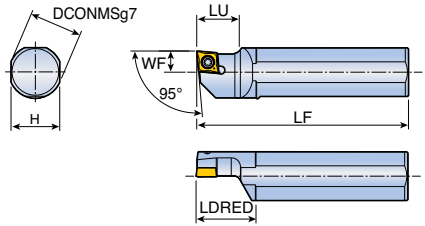
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMB-SVXCR	SO 25065I	-	-	T 7	-	
TMB-SVXCR-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32	

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

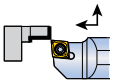
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMS-SCLCL

Державка токарная расточная



TMS-SCLCL

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LU	LDRED	WF	
95°	# **TMS-19.05H SCLCL 09**	19.05	17	100	20	28	10	CC… 09T3…
	**20H SCLCL 09**	20	18	100	20	28	10	A292-A295 A343
	22H SCLCL 09	22	20	100	20	28	10	
	25H SCLCL 09	25	23	100	20	28	10	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

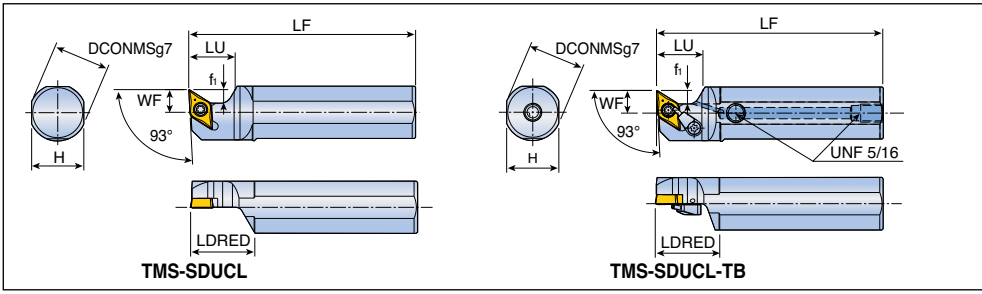
Комплектующие

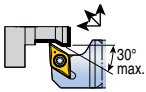
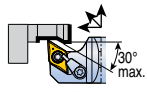
Обозначение	Винт	Ключ				
TMS-SCLCL	SO 35080I	T 15				

TMS-SDUCL TMS-SDUCR/L-TB

T-TURN

Державка токарная расточная



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	H	LF	f1	LU	LDRED	WF	
93°	**#TMS-16X SDUCL 11**	16	15	85	6	20	28	10	DC… 11T3…
	**19.05H SDUCL 11**	19.05	17	100	6	20	28	10	A297-A300, A344
	20H SDUCL 11	20	18	100	6	20	28	10	
	22H SDUCL 11	22	20	100	6	20	28	10	
	25H SDUCL 11	25	23	100	6	20	28	10	
93°	**#TMS-16X SDUCR 11- TB**	16	15	85	6	20	28	10	
	**19.05H SDUCL 11-TB**	19.05	17	100	6	20	28	10	
	20H SDUCL 11-TB	20	18	100	6	20	28	10	
	22H SDUCL 11-TB	22	20	100	6	20	28	10	
	25H SDUCL 11-TB	25	23	100	6	20	28	10	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMS-SDUCL	SO 35080I	-	-	T 15	-	
TMS-SDUCL-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32	

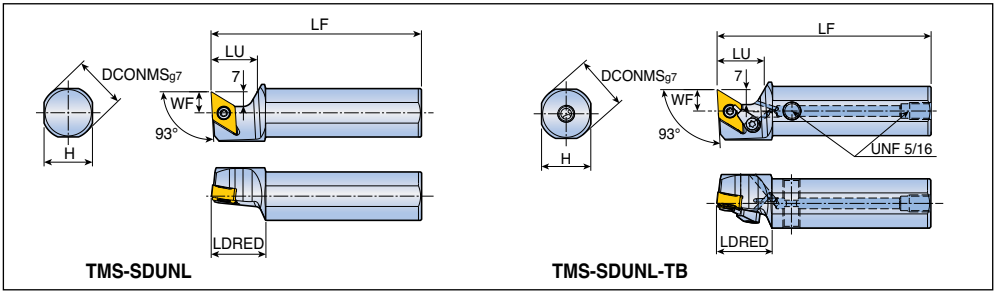
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

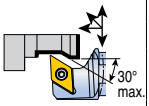
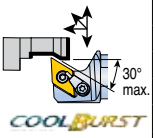
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMS-SDUNL TMS-SDUNL-TB

T-TURN

Державка токарная расточная



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	WF	LU	LDRED	
93°	**TMS-16X SDUNL 1305**	16	15	85	10	22	26	DN... 1305... RHINOTURN A260-A265
	**19.05H SDUNL 1305**	19.05	17	100	10	22	26	
	20H SDUNL 1305	20	18	100	10	22	26	
	22H SDUNL 1305	22	20	100	10	22	26	
	25H SDUNL 1305	25	23	100	10	22	26	
93°	**TMS-25H SDUNL 1305-TB**	25	23	100	10	22	26	
								

Комплектующие

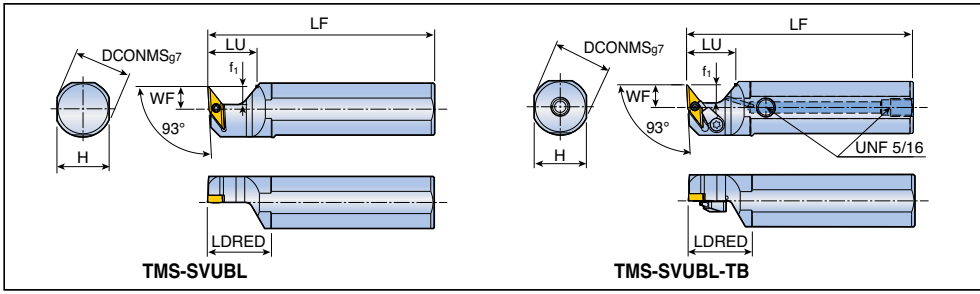
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMS-SDUNL	TS 40G110I	-	-	T 15	-	
TMS-SDUNL-TB	TS 40G110I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32	

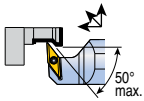
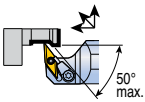
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

TMS-SVUBL TMS-SVUBR/L-TB

T-TURN

Державка токарная расточная



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	H	LF	f1	LU	LDRED	WF	
93°	# **TMS- 19.05H SVUBL 11**	19.05	17	100	8	21	25	10	VB… 1103…
	**20H SVUBL 11**	20	18	100	8	21	25	10	A313, A314, A349
	22H SVUBL 11	22	20	100	8	21	25	10	
	25H SVUBL 11	25	23	100	8	21	28	10	
93°	# **TMS- 16X SVUBR 11-TB**	16	15	85	8	21	25	10	
	**19.05H SVUBL 11-TB**	19.05	17	100	8	21	25	10	
	20H SVUBL 11-TB	20	18	100	8	21	25	10	
	22H SVUBL 11-TB	22	20	100	8	21	25	10	
	25H SVUBL 11-TB	25	23	100	8	21	28	10	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMS-SVUBL	SO 25065I	-	-	T 7	-	
TMS-SVUBR/L-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32	

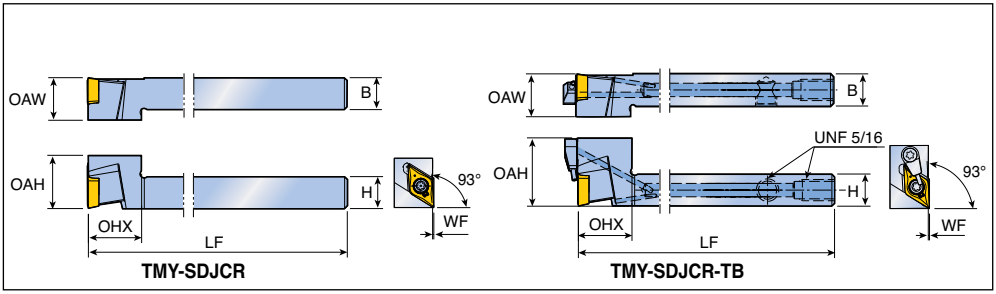
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

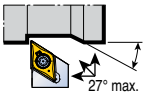
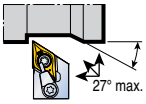
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMY-SDJCR TMY-SDJCR-TB

T-TURN

Державка для продольного точения



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	B	LF	OHX	OAH	OAW	WF	
93°	# **TMY-**	**SDJCR 1212 K11**	12	12	125	20	20	16	0	DC... 11T3...
		**SDJCR 1616 K11**	16	16	125	20	20	16	0	A297-A300, A344
93°	# **TMY-**	**SDJCR 1212 K11-TB**	12	12	125	20	25.5	16	0	
		**SDJCR 1616 K11-TB**	16	16	125	20	25.5	16	0	
COOLBURST										

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

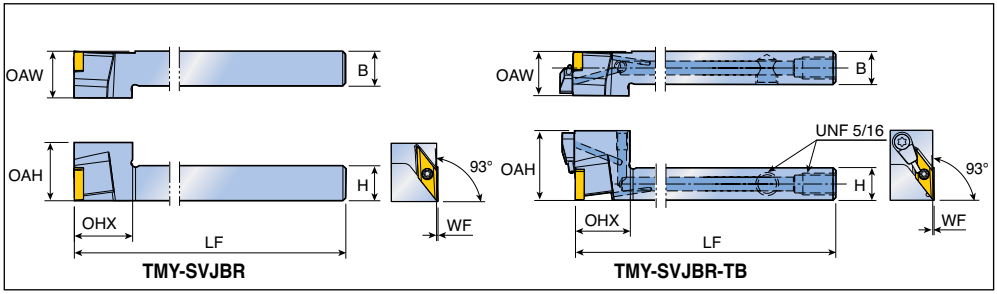
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMY-SDJCR	SO 35080I	-	-	T 15	-	
TMY-SDJCR-TB	SO 35080I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 15	L-W 5/32	

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

TMY-SVJBR TMY-SVJBR-TB

T-TURN

Державка для продольного точения



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	B	LF	OHX	OAH	OAW	WF	
93°	# **TMY-SVJBR 1212 K11**	12	12	125	20	20	16	0	VB... 1103... A313, A314, A349
	SVJBR 1616 K11	16	16	125	20	20	16	0	
93°	# **TMY-SVJBR 1212 K11-TB**	12	12	125	20	25.5	16	0	
	SVJBR 1616 K11-TB	16	16	125	20	25.5	16	0	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

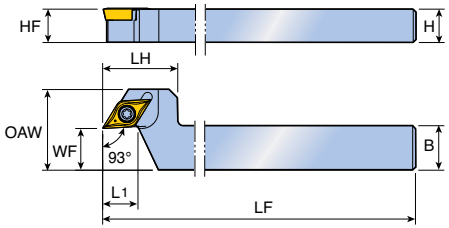
Обозначение	Винт	Секция подачи СОЖ	Заглушка	Ключ		
TMY-SVJBR	SO 25065I	-	-	T 7	-	
TMY-SVJBR-TB	SO 25065I	S-CU-TB	PLG 5/16 UNF	T 7	L-W 5/32	

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

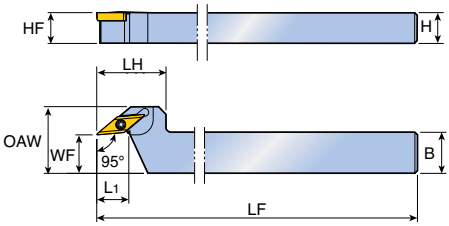
TMZ-SDJCR TMZ-SVLBR

T-TURN

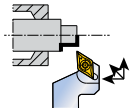
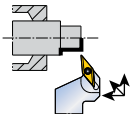
Державка для продольного точения



TMZ-SDJCR



TMZ-SVLBR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	B	LF	L_1	OAW	LH	WF	
93°	# **TMZ-**	**SDJCR 1216 K11-F15**	12	12	16	125	12.5	29	27	15	DC... 11T3... A297-A300, A344
		**SDJCR 1620 K11-F15**	16	16	20	125	16.3	29	30	15	
95°	# **TMZ-**	**SVLBR 1216 K11-F15**	12	12	16	125	12.3	26	27	15	VB... 1103... A313, A314, A349
		**SVLBR 1620 K11-F15**	16	16	20	125	16.2	26	30	15	

• # Отмечена державка серии TOP-MINI

Комплектующие

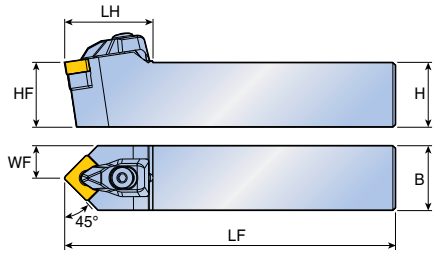
Обозначение	Винт	Ключ				
TMZ-SDJCR	SO 35080I	T 15				
TMZ-SVLBR	SO 25065I	T 7				

TaeguTec

TSDNN

T-TURN

Державка Т-типа



TSDNN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	TSDNN	2020 K0904	20	20	20	125	28	10	SN... 0904...
		2525 M0904	25	25	25	150	28	12.5	RHINOTURN A268,
	TSDNN	2525 M12	25	25	25	150	34	12.5	SN... 1204... A270-A274
		3232 P19	32	32	32	170	44	16	SN... 1906... A329, A330, A339

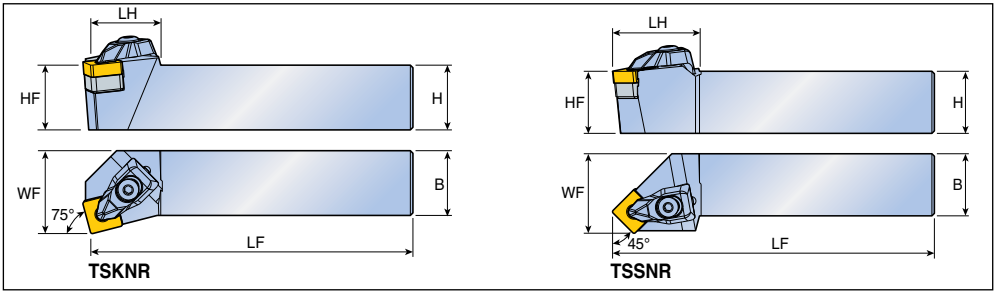
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32A	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	-	L-W 3	T 15
...19	DLM 6	DLS 5	DSP 5	LSS 63	-	SO 80180I	L-W 4	-

TSKNR/L TSSNR/L

T-TURN

Державка T-типа



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
75°	**TSKNR/L**	**2525 M12**	25	25	25	150	27	32	SN... 1204... A268, A270-A274 A329, A330, A339
45°	**TSSNR/L**	**2020 K0904**	20	20	20	125	23	25	SN... 0904...
		2525 M0904	25	25	25	150	23	32	RHINOTURN
	TSSNR/L	**2525 M12**	25	25	25	150	35	32	SN... 1204...

Комплектующие

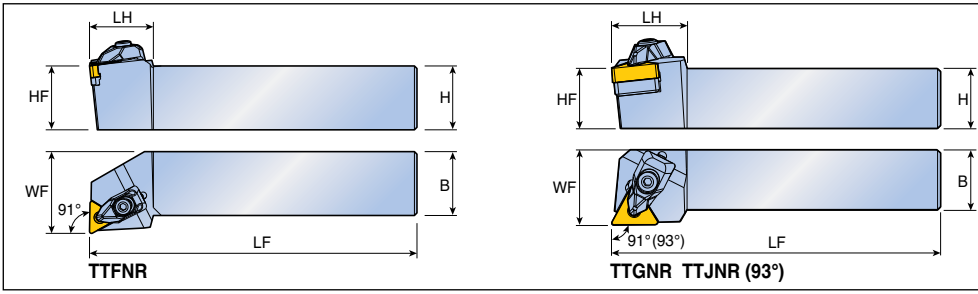
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32A	SO 40085I	L-W 2.5	T 15	
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	

TaeguTec

TTFNR/L TTGNR/L TTJNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
91°	**TTFNR/L**	**2020 K1304**	20	20	20	125	25	25	TN... 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	25	32	RHINOTURN
91°(93°)	**TTGNR/L**	**2020 H1304**	20	20	20	100	25	25	TN... 1304...
		2020 K1304	20	20	20	125	25	25	RHINOTURN
		2525 M1304	25	25	25	150	25	32	
	TTJNR/L	**2525 M1304**	25	25	25	150	25	32	
	TTGNR/L	**2525 M16**	25	25	25	150	25	32	TN... 1604...
	TTJNR/L	**2020 K16**	20	20	20	125	25	25	
		2525 M16	25	25	25	150	25	32	

A275-A280, A332, A340

Комплектующие

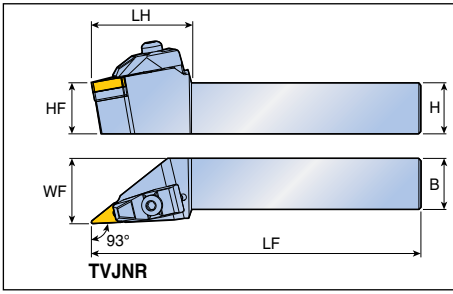
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52	SO 40085I	L-W 2.5	T 15	
...16	DLM 3	DLS 3	DSP 3	TST 33	SO 35080I	L-W 2.5	T 15	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

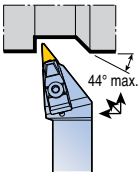
TVJNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**TVJNR/L**	**2020 K13**	20	20	20	125	49	25	VN... 1304...
		2525 M13	25	25	25	150	49	32	
		2020 K16	20	20	20	125	49	25	VN... 1604...
		2525 M16	25	25	25	150	49	32	
	TVJNR/L	**2020 K1304**	20	20	20	125	42	25	VN...X 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	42	32	YNMG 1304... RHINOTURN



A281-A283, A289, A333, A341

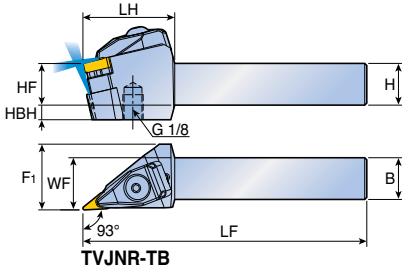
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...13	DLM 3V	DLS 5	DSP 5	MSV 2.522	SC 4-SH	-	L-W 4	T 15
...16	DLM 3V	DLS 5	DSP 5	TSV 33	-	SO 35080I	L-W 4	T 15
...1304	DLM 2.5V-NX	DLS 4	DSP 4	MSVI 2.522	-	SO 40085I	L-W 3	T 15

TVJNR/L-TB

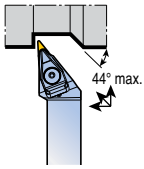
T-TURN

Державка Т-типа с каналом для подачи СОЖ под давлением



TVJNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1	
93°	**TVJNR/L**	**2020 K1304-TB**	20	20	20	125	44	25	7	31.5	VN...X 1304…
		2525 M1304-TB	25	25	25	150	44	32	7	32.0	YNMG 1304…



COOLBURST

RHINOTURN

A281, A283, A289

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
TVJNR/L-TB	DLM 2.5V-NX-TB	BH M5X-0.8X21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28x 1.78	O-RING ID7.59x 2.62	MSVI 2.522	SO 40085I	L-W 3	T 15

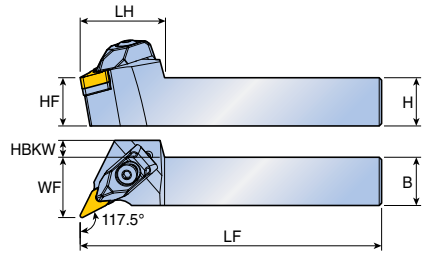
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

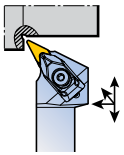
TVQNR/L

T-TURN

Державка T-типа



TVQNR

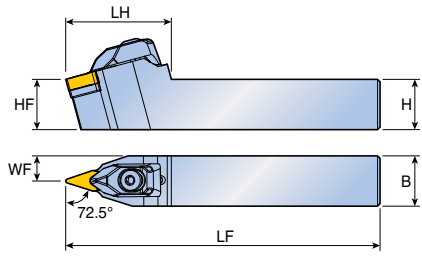
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		H	HF	B	LF	LH	WF	HBKW	
117.5°	**TVQNR/L 2020 K16**	20	20	20	125	42	25	8	VN... 1604...
	**2525 M16**	25	25	25	150	42	32	2	A281, A282,
	TVQNR/L 2020 K1304	20	20	20	125	35	25	7	VN...X 1304... A283, A289,
	2525 M1304	25	25	25	150	35	32	-	YNMG 1304... A333, A341
									RHINOTURN

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...16	DLM 3V	DLS 5	DSP 5	TSV 33	SO 35080I	L-W 4	T 15
...1304	DLM 2.5V-NX	DLS 4	DSP 4	MSVI 2.522	SO 40085I	L-W 3	T 15

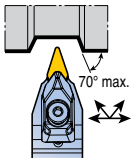
TVVNN

Державка T-типа



TVVNN

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
72.5°	**TVVNN**	**2020 K1304**	20	20	20	125	42	10	VN...X 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	42	12.5	YNMG 1304... A281, A283, A289



Комплектующие

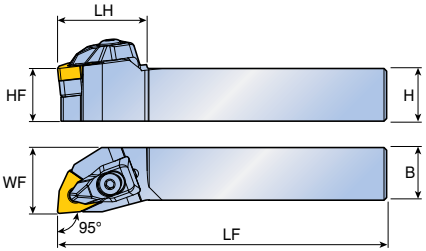
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...1304	DLM 2.5V-NX	DLS 4	DSP 4	MSVI 2.522	SO 40085I	L-W 3	T 15

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TWLNR/L

T-TURN

Державка Т-типа



TWLNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**TWLNR/L**	**2020 K0604**	20	20	20	125	26	25	WN...X 0604...
		2525 M0604	25	25	25	150	26	32	RHINOTURN A284-A288, A333, A342
	TWLNR/L	**2020 K06**	20	20	20	125	26	25	WN...G 0604...
		2525 M06	25	25	25	150	26	32	
		2020 K08	20	20	20	125	34.2	25	WN... 0804...
		2525 M08	25	25	25	150	34.2	32	
		3232 P08	32	32	32	170	34.2	40	

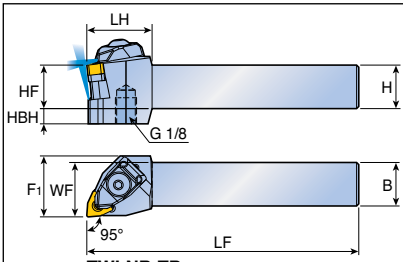
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...0604	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSW 32A	SO 40085I	L-W 2.5	T 15	
...06	DLM 3	DLS 3	DSP 3	PSW 32	SO 40090I	L-W 2.5	T 15	
...08	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSW 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	

TWLNR/L-TB

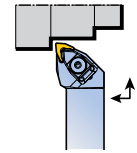
T-TURN

Державка Т-типа с каналом для подачи СОЖ под давлением



TWLNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)								Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	F1	
95°	**TWLNR/L**	**2020 K0604-TB**	20	20	20	125	30	25	7	28	WN...X 0604…
		2525 M0604-TB	25	25	25	150	30	32	7	32	RHINOTURN



COOLBURST

A287, A288

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
TWLNR/L-TB	DLM 3-NX-TB	BH M4x0.7x 16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47x 1.78	O-RING ID6.07x 1.78	LSW 32A	SO 40085I	L-W 3	T 15

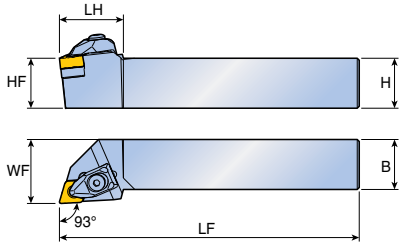
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TXJNR/L

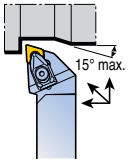
T-TURN

Державка T-типа



TXJNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**TXJNR/L**	**2020 K0904**	20	20	20	125	25	25	XNMG 0904... RHINOXTURN A289
		2525 M0904	25	25	25	150	25	32	
		2020 K1105	20	20	20	125	32	25	XNMG 1105... RHINOXTURN
		2525 M1105	25	25	25	150	32	32	



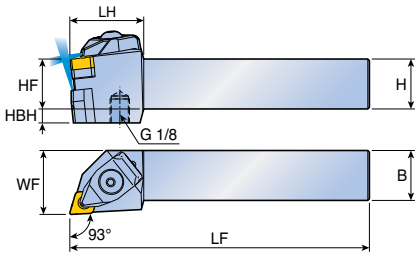
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...0904	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
...1105	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	L-W 3	T 20

TXJNR/L-TB

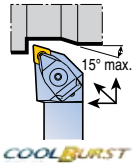
T-TURN

Державка Т-типа с наконечником для подачи СОЖ под высоким давлением



TXJNR-TB

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	
93°	**TXJNR/L**	**2525 M0904-TB**	25	25	25	150	30	32	7	XNMG 0904... RHINOXTURN
		2525 M1105-TB	25	25	25	150	37	32	7	XNMG 1105... RHINOXTURN



COOLBURST

A289

Комплектующие

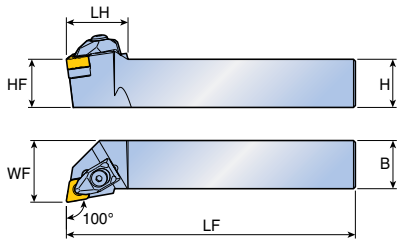
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...0904	DLM 3-NX-TB	BH M4x 0.7x16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47x 1.78	O-RING ID6.07x 1.78	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 3	T 15
...1105	DLM 3.5-NX-TB	BH M5x0.8x 21-MO-TB	DSP 4	O-RING ID5.28x 1.78	O-RING ID7.59x 2.62	TSX 3.53	SO 50090I	L-W 3	T 20

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

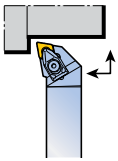
TXQNR/L

T-TURN

Державка T-типа



TXQNR

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
100°	**TXQNR/L**	**2020 K0904**	20	20	20	125	25	25	XNMG 0904... RHINOXTURN A289
		**2525 M0904**	25	25	25	150	25	32	
		2020 K1105	20	20	20	125	30	25	XNMG 1105... RHINOXTURN
		2525 M1105	25	25	25	150	32	32	

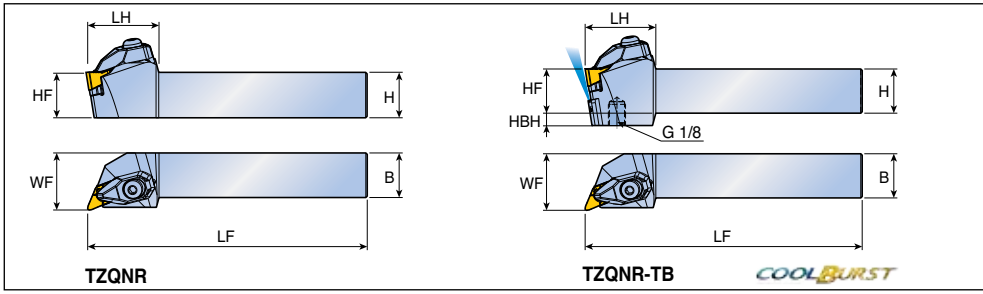
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...0904	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	TSX 2.73	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
...1105	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	TSX 3.53	SO 50090I	L-W 3	T 20

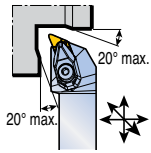
TZQNR/L TZQNR-TB

POSSTURN

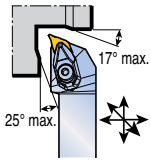
Державка Т-типа для крепления пластин ZNMV

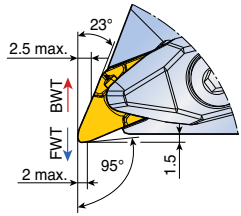


Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	
ZNMV 23°(BWT) 95°(FWT)	**TZQNR/L**	**2525 M1410**	25	25	25	150	40	32	-	ZNMV 1410…
		3232 P1410	32	32	32	170	40	40	-	A290
	TZQNR/L	**2525 M1410-TB**	25	25	25	150	40	32	7	
		3232 P1410-TB	32	32	32	170	40	40	-	

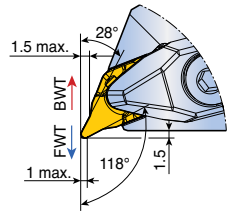


ZNMV Y-BF 28°(BWT) 118°(FWT)





ZNMV



ZNMV Y-BF

- BWT: Обратное точение
- FWT: Стандартное точение

Комплектующие

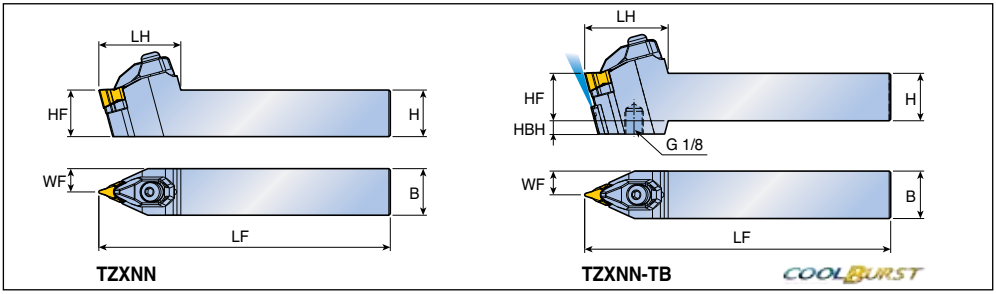
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...1410	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
...1410-TB	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

- Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

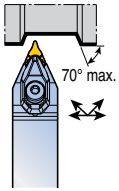
TZXNN TZXNN-TB

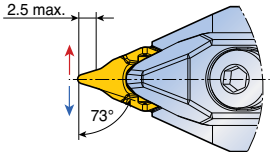
POSSTURN

Державка Т-типа для крепления пластин ZNMV



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)							Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	HBH	
73°	**TZXNN**	**2525 M1410**	25	25	25	150	44	12.5	-	ZNMV 1410...Y-BF
		3232 P1410	32	32	32	170	44	16	-	A290
	TZXNN	**2525 M1410-TB**	25	25	25	150	44	12.5	7	
		3232 P1410-TB	32	32	32	170	44	16	-	





Комплектующие

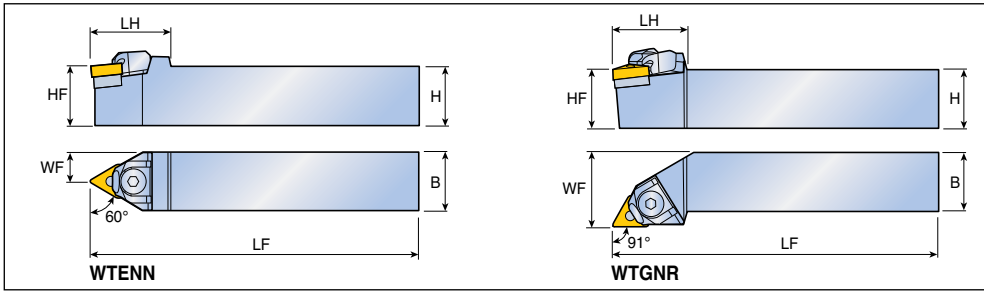
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...1410	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10
...1410-TB	DLM 3.3Z-NV	DLS 5	DSP 5	TSZ 140310	TS 35083I/HG	L-W 4	T 10

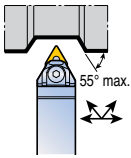
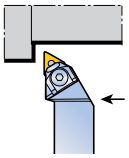
• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. A160

WTENN WTGNR/L

T-TURN

Державка с клиновым прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
60°	**WTENN**	**2020 K1304**	20	20	20	125	28	10.0	TN... 1304...	A275-A280, A332, A340
		**2525 M1304**	25	25	25	150	28	12.5	RHINOTURN	
	WTENN	**2020 K16**	20	20	20	125	35	10.0	TN... 1604...	
		2525 M16	25	25	25	150	35	12.5		
		2525 M22	25	25	25	150	38	12.5	TN... 2204...	
		3225 P22	32	32	32	170	38	12.5		
		3232 P22	32	32	32	170	38	16.0		
91°	**WTGNR/L**	**2020 K1304**	20	20	20	125	27	25	TN... 1304...	
		**2525 M1304**	25	25	25	150	27	32	RHINOTURN	
	WTGNR/L	**2020 K16**	20	20	20	125	32	25	TN... 1604...	
		2525 M16	25	25	25	150	32	32		
		2525 M22	25	25	25	150	38	32	TN... 2204...	
		3232 P22	32	32	32	170	38	40		

Комплектующие

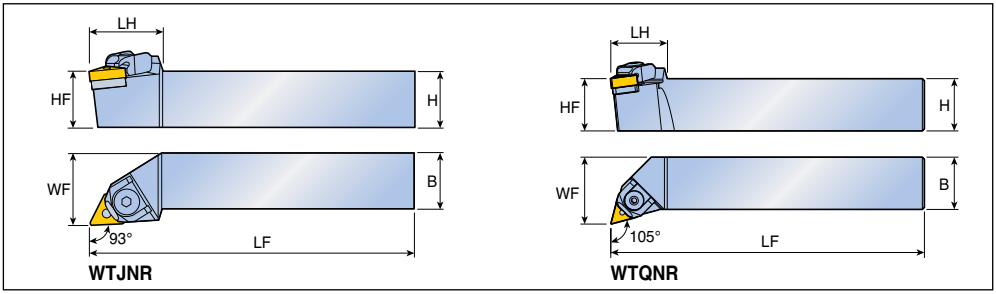
Обозначение	Клиновой прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винтовой стержень	Ключ	
...1304	WC 2.53	WCS 2.5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	L-W 2.5	
...16	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3, L-W 2.5	
...22	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

WTJNR/L WTQNR/L

T-TURN

Державка с клиновым прижимом



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**WTJNR/L**	**2020 K1304**	20	20	20	125	27	25	TN... 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	27	32	RHINOTURN
	WTJNR/L	**2020 K16**	20	20	20	125	32	25	TN... 1604...
		2525 M16	25	25	25	150	32	32	
		3225 P16	32	32	25	170	32	32	
		3232 P16	32	32	32	170	38	40	
		2525 M22	25	25	25	150	38	32	TN... 2204...
		3232 P22	32	32	32	170	38	40	
105°	**WTQNR/L**	**2020 K1304**	20	20	20	125	27	25	TN... 1304...
		2525 M1304	25	25	25	150	27	32	RHINOTURN

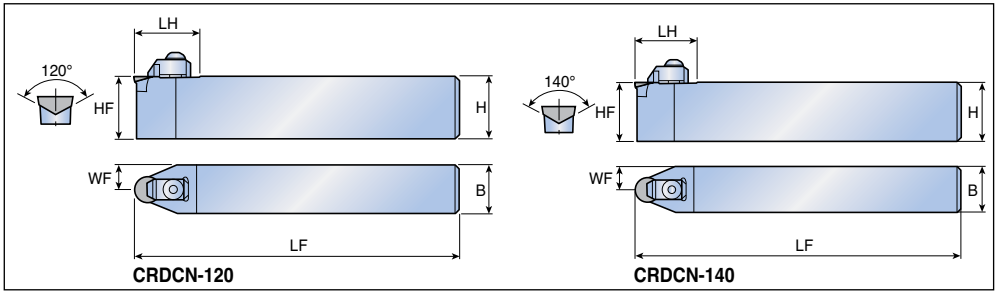
A275-A280, A332, A340

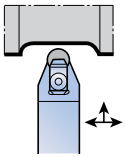
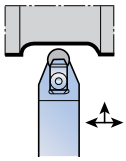
Комплектующие

Обозначение	Клиновой прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винтовой стержень	Ключ	
...1304	WC 2.53	WCS 2.5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	L-W 2.5	
...16	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3, L-W 2.5	
...22	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3	

CRDCN

Державка с верхним прижимом для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	
		H	HF	B	LF	LH	WF		
45°	**CRDCN 2525 M06-120**	25	25	25	150	28	12.5	RCGX 0606...	A334
	**3225 P06-120**	32	32	25	170	28	12.5		
	3225 P09-120	32	32	25	170	30	12.5	RCGX 0907...	
	3225 P12-120	32	32	25	170	32	12.5	RCGX 1207...	
45°	**CRDCN 2525 M06-140**	25	25	25	150	28	12.5	RCGX 0603...FT	A345
	**3225 P06-140**	32	32	25	170	28	12.5		
	3225 P09-140	32	32	25	170	30	12.5	RCGX 0903...FT	
	3225 P12-140	32	32	25	170	32	12.5	RCGX 1204...FT	

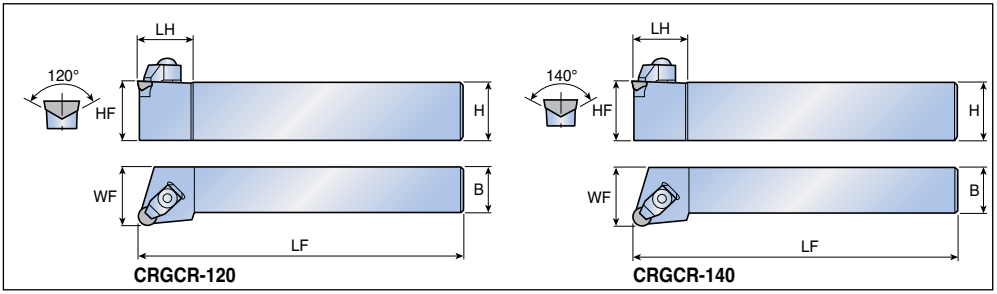
Комплектующие

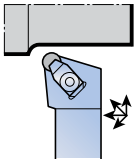
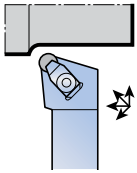
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...06-120	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CERS 06	SO 22050I	-	L-W 4	T 7
...09-120	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CERS 09	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...12-120	BCL 6	BH M6x1x25	CERS 12	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...06-140	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CBRS 06	SO 22050I	-	L-W 4	T 7
...09-140	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CBRS 09	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...12-140	BCL 6	BH M6x1x25	CBRS 12	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-

CRGCR/L

T-TURN

Державка с верхним прижимом для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
90°	**CRGCR/L**	**2525 M06-120**	25	25	25	150	28	32	RCGX 0606...	A334
		**3225 P06-120**	32	32	25	170	28	32		
		3225 P09-120	32	32	25	170	30	32	RCGX 0907...	
		3225 P12-120	32	32	25	170	32	32	RCGX 1207...	
90°	**CRGCR/L**	**3225 P06-140**	32	32	25	170	28	32	RCGX 0603...FT	A345
		**3225 P09-140**	32	32	25	170	30	32	RCGX 0903...FT	
		3225 P12-140	32	32	25	170	32	32	RCGX 1204...FT	

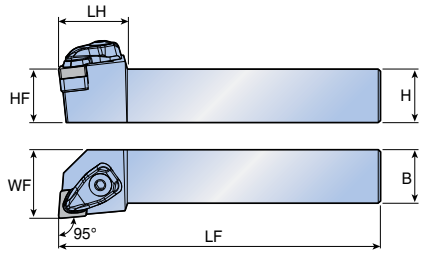
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...06-120	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CERS 06	SO 22050I	-	L-W 4	T 7
...09-120	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CERS 09	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...12-120	BCL 6	BH M6x1x25	CERS 12	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...06-140	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CBRS 06	SO 22050I	-	L-W 4	T 7
...09-140	BCL 6-20A	BH M6x1x25	CBRS 09	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-
...12-140	BCL 6	BH M6x1x25	CBRS 12	-	BH M2.5x0.45x10	L-W 4, L-W 1.5	-

CCLNR/L-F

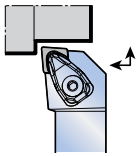
T-TURN

Державка с верхним прижимом для крепления керамических пластин



CCLNR-F

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**CCLNR/L**	**2525 M1204-F**	25	25	25	150	32	32	CNGN 1204... A324, A325



Комплектующие

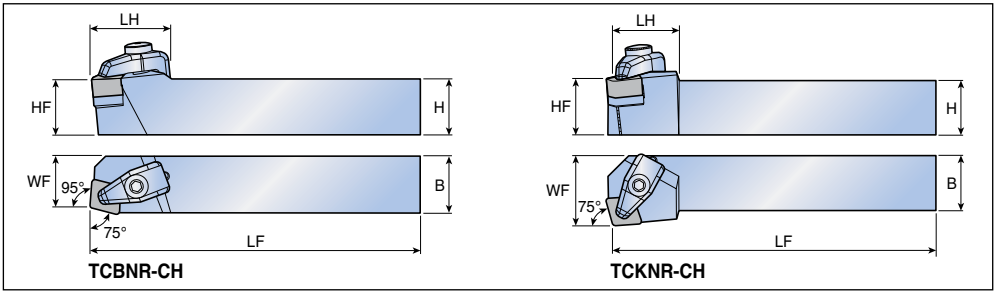
Обозначение	Прижим	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ			
CCLNR/L	CCL S-4F	TSC 44	SO 40050I	L-W 4	T 15		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCBNR/L-CH TCKNR/L-CH

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин с глухим отверстием



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
75°	**TCBNR/L**	**2525 M12-CH**	25	25	25	150	34.7	23	CNGX 1207...CH A325
		3225 P12-CH	32	32	25	170	34	24	
75°	**TCKNR/L**	**2525 M12-CH**	25	25	25	150	28	32	

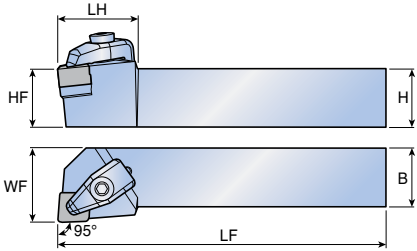
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...12	CCL-4	CSC 4	DSP 5	TSC 43	SO 40050I	L-W 4	T 15

TCLNR/L-CH

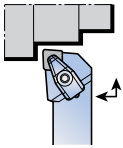
T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин с глухим отверстием



TCLNR-CH

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**TCLNR/L**	**2525 M12-CH**	25	25	25	150	33	32	CNGX 1207...CH A325
		3225 P12-CH	32	32	25	170	33	32	



Комплектующие

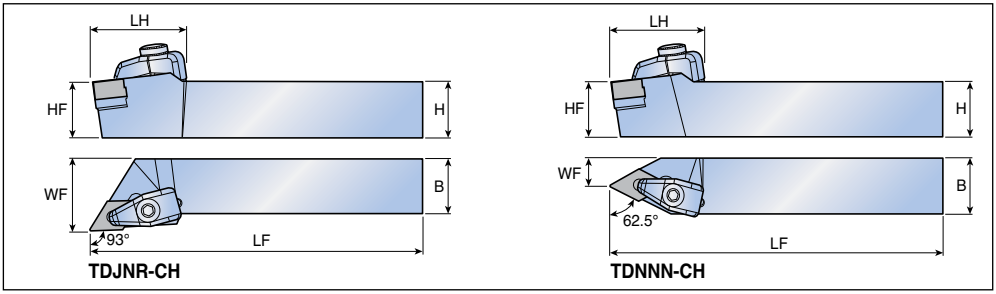
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...12	CCL-4	CSC 4	DSP 5	TSC 43	SO 40050I	L-W 4	T 15

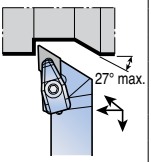
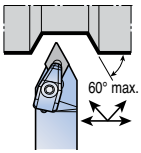
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDJNR/L-CH TDNNN-CH

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин с глухим отверстием



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**TDJNR/L**	**2525 M15-CH**	25	25	25	150	38	32	DNGX 1507...CH A326
		**3225 P15-CH**	32	32	25	170	38	32	
62.5°	**TDNNN**	**2525 M15-CH**	25	25	25	150	40	12.5	
									

Комплектующие

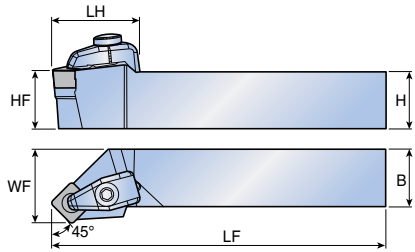
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
...15	CCL-4	CSC 4	DSP 5	TSD 43	SO 40050I	L-W 4	T 15

TaeguTec

TSSNR/L-CH

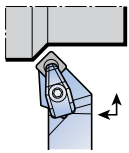
T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин с глухим отверстием



TSSNR-CH

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	**TSSNR/L**	**2525 M12-CH**	25	25	25	150	35	32	SNGX 1207...CH A330
		3232 P12-CH	32	32	32	170	35	40	
		3225 P15-CH	32	32	25	170	35	32	SNGX 1507...CH



Комплектующие

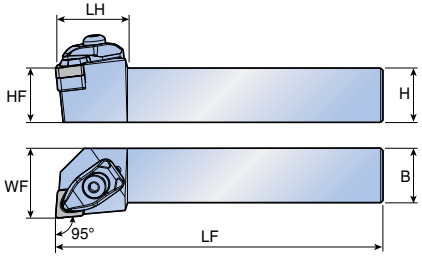
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ	
...12	CCL 4	CSC 4	DSP 5	TSS 43	SO 40050I	-	L-W 4	T 15
...15	CCL 4	CSC 4	DSP 5	S 50	-	BH M5x0.8x10	L-W 4, L-W 3	-

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCLNR/L-DA

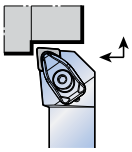
T-TURN

Державка Т-типа для крепления негативных ромбических пластин с углом при вершине 80°



TCLNR-DA

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**TCLNR/L**	**2525 M1204-DA**	25	25	25	150	33	32	CNGX 1204…DA A336



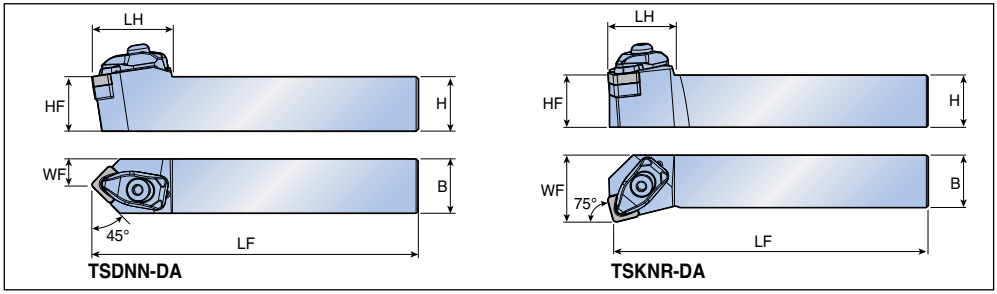
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
TCLNR/L	DCL S-4DA	DLS 5	DSP 5	TSC 44	SO 40050I	L-W 4	T 15

TSDNN-DA TSKNR-DA

T-TURN

Державка Т-типа для крепления негативных ромбических пластин с углом при вершине 80°



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	**TSDNN**	**2525 M1204-DA**	25	25	25	150	37	12.5	SNGX 1204…DA A339
75°	**TSKNR/L**	**2525 M1204-DA**	25	25	25	150	29	32	

Комплектующие

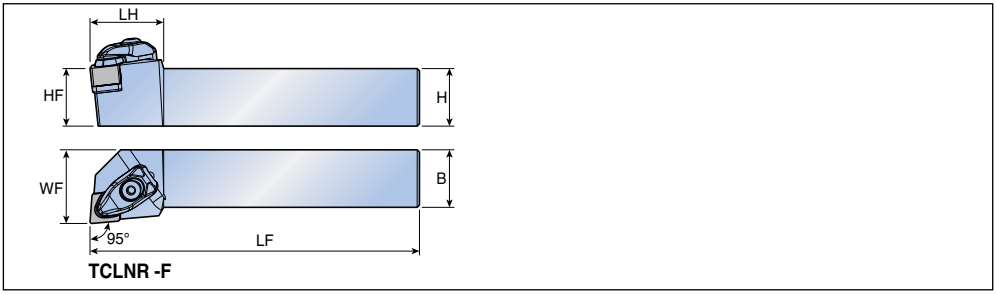
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1204	DCL S-4DA	DLS 5	DSP 5	TSS 44	SO 40050I	L-W 4	T 15	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCLNR/L-F

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



TCLNR -F

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
95°	**TCLNR/L**	**2525 M0903-F**	25	25	25	150	25	32	CN...N 0903...
		2020 K1204-F	20	20	20	125	32	25	CN...N 1204... A324, A325
		2525 M1204-F	25	25	25	150	32	32	
		2020 K1207-F	20	20	20	125	32	25	CN...N 1207...
		2525 M1207-F	25	25	25	150	32	32	
		3232 P1207-F	32	32	32	170	32	40	

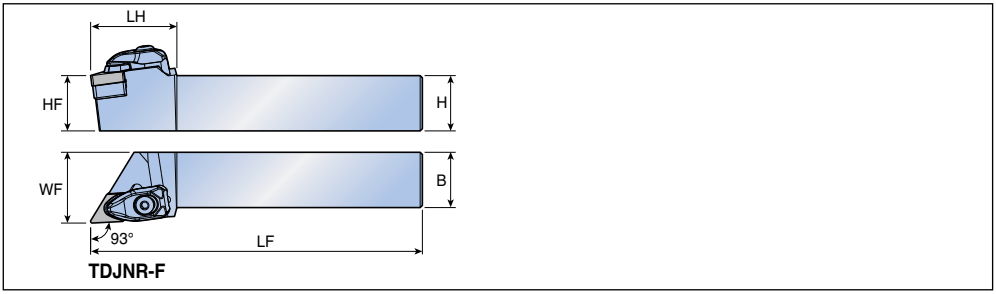
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...0903	DCL S-3F	DLS 3	DSP 3	LSC 32	SO 40085I	L-W 2.5	T 15	
...1204	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSC 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	
...1207	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSC 42	SO 40050I	L-W 3	T 15	

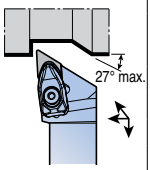
TDJNR/L-F

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**TDJNR/L**	**2525 M1504-F**	25	25	25	150	39	32	DN...N 1504...
		2525 M1507-F	25	25	25	150	39	32	DN...N 1507...
		3232 P1507-F	32	32	32	170	39	40	



A326

Комплектующие

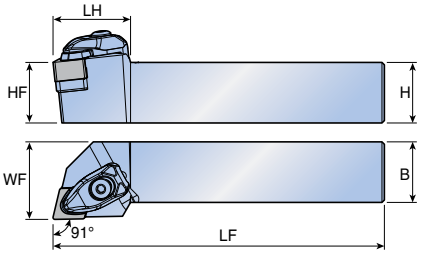
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1504	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSD 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	
...1507	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSD 42	SO 40050I	L-W 3	T 15	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TEGNR/L-F

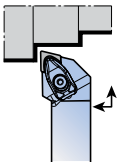
T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



TEGNR-F

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
91°	**TEGNR/L**	**2525 M1307-F**	25	25	25	150	32	32	EN...N 1307... A327



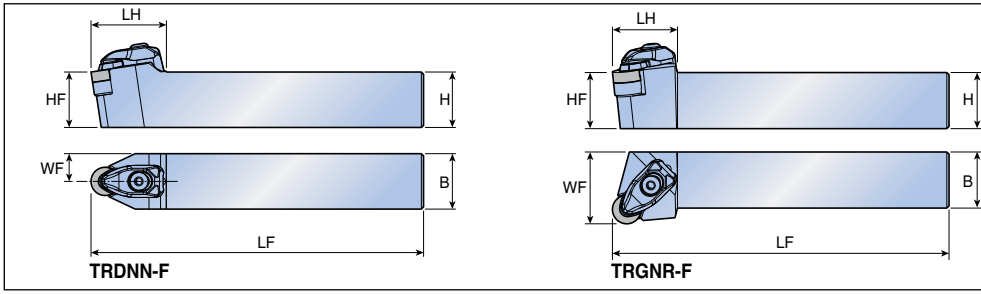
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1307	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	E 43	BH M5x0.8x10	L-W 3		

TRDNN-F TRGNR/L-F

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	**TRDNN**	**2525 M0903-F**	25	25	25	150	27	12.5	RN...N 0903...
		2020 K1204-F	20	20	20	125	34	10	RN...N 1204...
		2525 M1204-F	25	25	25	150	34	12.5	
		2020 K1207-F	20	20	20	125	34	10	RN...N 1207...
		2525 M1207-F	25	25	25	150	34	12.5	
		3225 P1207-F	32	32	25	170	34	12.5	
		3232 P1207-F	32	32	32	170	34	16	
90°	**TRGNR/L**	**2525 M0903-F**	25	25	25	150	29	32	RN...N 0903...
		2020 K1204-F	20	20	20	125	29	25	RN...N 1204...
		2525 M1204-F	25	25	25	150	29	32	
		2020 K1207-F	20	20	20	125	29	25	RN...N 1207...
		2525 M1207-F	25	25	25	150	29	32	
		3225 P1207-F	32	32	25	170	29	32	
		3232 P1207-F	32	32	32	170	29	40	

A328, A338

15° max.

• RN...N 1204/1207 взаимозаменяемые, RN...N 1203 незаменяемые

Комплектующие

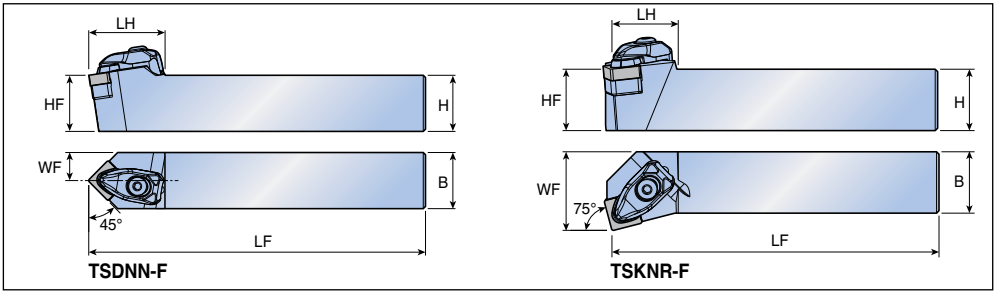
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Ключ	
...0903	DCL S-3F	DLS 3	DSP 3	LSR 32	-	SO 40085I	L-W 2.5	T 15
...1204	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	-	TSR 45	SO 40050I	L-W 3	T 15
...1207	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	-	TSR 43	SO 40050I	L-W 3	T 15

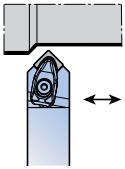
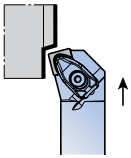
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TSDNN-F TSKNR/L-F

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
45°	**TSDNN**	**2020 K1204-F**	20	20	20	125	34	10	SN...N 1204... A339
		**2525 M1204-F**	25	25	25	150	34	12.5	
		2525 M1207-F	25	25	25	150	34	12.5	SN...N 1207...
		3225 P1207-F	32	32	25	170	34	12.5	
		3232 P1207-F	32	32	32	170	34	16	
75°	**TSKNR/L**	**2525 M1204-F**	25	25	25	150	27	32	SN...N 1204...
		**3232 P1204-F**	32	32	32	170	27	40	
		2525 M1207-F	25	25	25	150	27	32	SN...N 1207...
		3232 P1207-F	32	32	32	170	27	40	

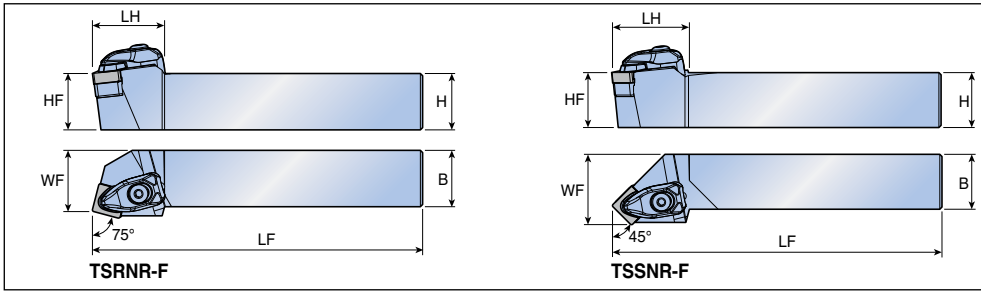
Комплектующие

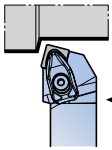
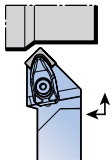
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1204	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	
...1207	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSS 42	SO 40050I	L-W 3	T 15	

TSRNR/L-F TSSNR/L-F

T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина	
			H	HF	B	LF	LH	WF		
75°	**TSRNR/L**	**2525 M1204-F**	25	25	25	150	32	27	SN...N 1204...	A339
		**3232 P1204-F**	32	32	32	170	32	35		
		2525 M1207-F	25	25	25	150	32	27	SN...N 1207...	
		3225 P1207-F	32	32	25	170	32	27		
		3232 P1207-F	32	32	32	170	32	35		
45°	**TSSNR/L**	**2525 M1204-F**	25	25	25	150	35	32	SN...N 1204...	
		**3232 P1204-F**	32	32	32	170	35	40		
		2525 M1207-F	25	25	25	150	35	32	SN...N 1207...	
		3232 P1207-F	32	32	32	170	35	40		

Комплектующие

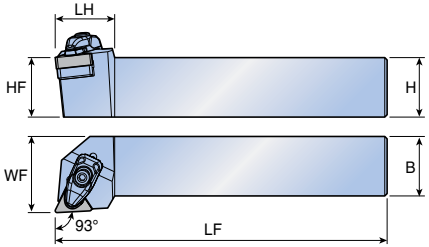
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...1204	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	L-W 3	T 15	
...1207	DCL S-4F	DLS 4	DSP 4	TSS 42	SO 40050I	L-W 3	T 15	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTJNR/L-F

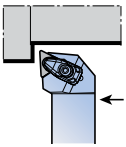
T-TURN

Державка Т-типа для крепления керамических пластин



TTJNR-F

Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)						Пластина
			H	HF	B	LF	LH	WF	
93°	**TTJNR/L**	**2020 K1604-F**	20	20	20	125	25	25	TN...N 1604... A332
		2525 M1604-F	25	25	25	150	25	32	
		2020 K1607-F	20	20	20	125	25	25	TN...N 1607...
		2525 M1607-F	25	25	25	150	25	32	



• Пластины TNGN 1604/1607 невзаимозаменяемые на одной и той же державке

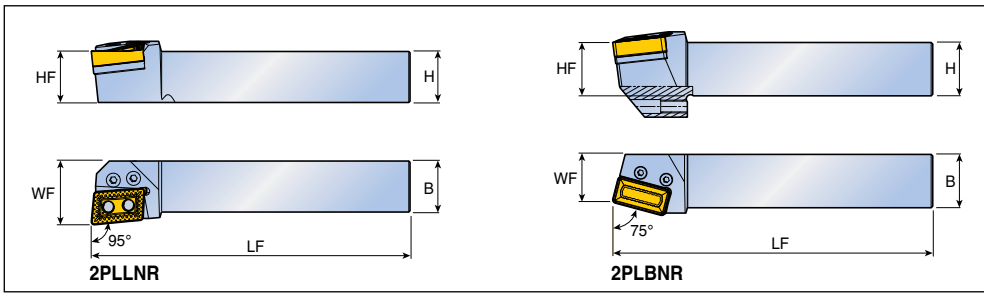
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ		
...16	DCL S-3F	DLS 3	DSP 3	TST 33	SO 40050I	L-W 3	T 15	

TaeguTec

2PLLNR/L 2PLBNR/L

Державка с рычажным прижимом с двумя штифтами



Угол в плане	Обозначение		Размеры (мм)					Пластина
			H	HF	B	LF	WF	
95°	**2PLLNR/L**	**4040 S4012**	40	40	40	250	50	LNMM 4012...HX A320
		5050 T4012	50	50	50	300	60	
75°	**2PLBNR/L**	**5050 T5014**	50	50	50	300	45	LNMX 5014... A320

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной	Установочный винт	Ключ		
2PLLNR/L...	LCL 8	LCS 8-L39	LN 4025-T6.35-R/L	LSP 8	-	L-W 5		
2PLBNR/L...	LCL 8	LCS 8-L43	LN 5025-T6.35	LSP 8	SS M12x1.75x25	L-W 5		

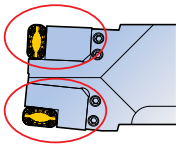
TRWR/L

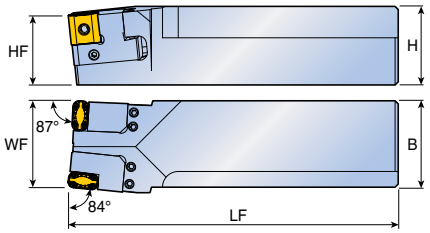
TOP-RAIL

Державка TOP-RAIL

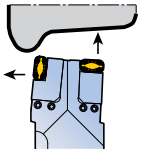
TRWR 177-CA-19

TRWR 175-CA-19
TRWR 175-CA-30



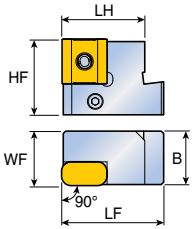


TRWR

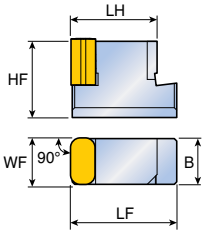
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)					Картридж
		H	HF	B	LF	WF	
	* **TRWR/L 50-55 TG**	50	44	55	210	55	Левая TRWR/L 175-CA-19 TRWR/L 175-CA-30 Правая TRWR/L 177-CA-19

• *Отмечены картриджи, которые не входят в комплект державки TOP-RAIL. Пожалуйста, закажите отдельно.

Картридж TOP-RAIL



TRWR 175-CA-19
TRWR 175-CA-30



TRWR 177-CA-19

Обозначение		Размеры (мм)					Пластина
		HF	B	LF	LH	WF	
TRWR/L	**175-CA-19**	32	22.6	43	35	23	LNMX 1919...
	175-CA-30	32	22.6	43	35	23	LNMX 3019...
	177-CA-19	32	18.6	43	35	19	LNMX 1919...

A321

Комплектующие

Обозначение	Винт	Стержень	Рычаг	Винт	Ключ			
...50-55 TG	SS M6x1x16	PIN D5x13	-	-	L-W 3			
...CA...	-	-	LCL 5	LCS 5	L-W 3			

Комплектующие

Рукав

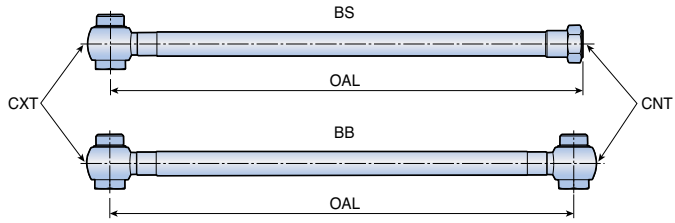


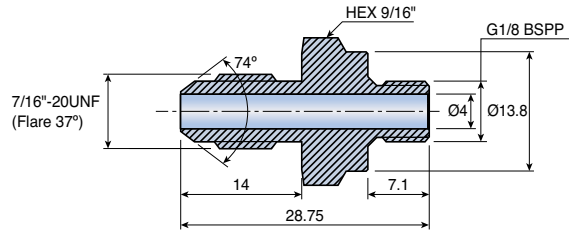
Рис.1

Рис.2

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

• Рукав заказывается отдельно

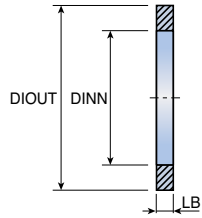
Переходник



Обозначение
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF

• Переходник заказывается отдельно

Уплотнительная шайба

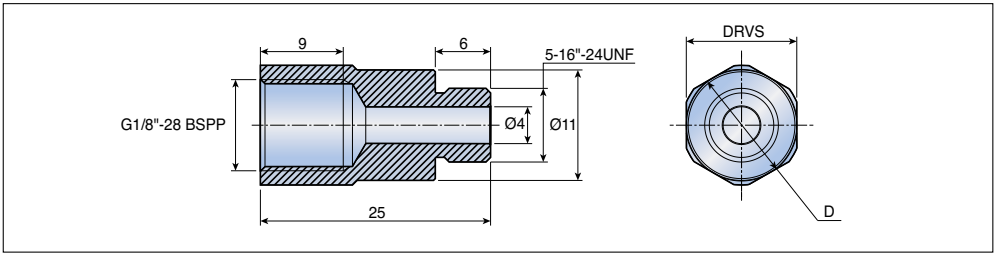


Обозначение		Размеры (мм)		
		DIOUT	DINN	LB
TB COPPER	**SEAL 1/8"**	15	10	1
	SEAL 5/16"	12	8	1

• Уплотнительная шайба заказывается отдельно

Комплектующие

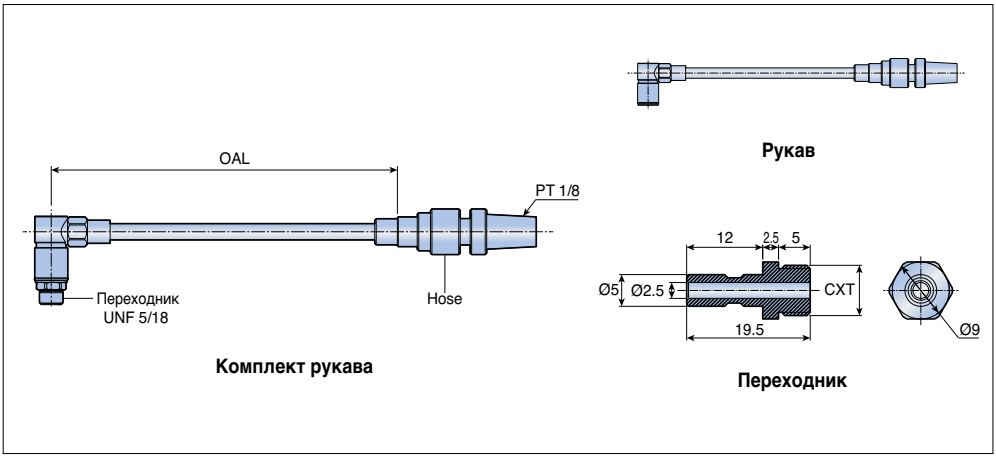
Переходник



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

• Переходник заказывается отдельно

Система в сборе



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

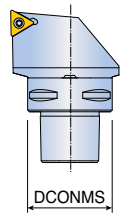
• Комплект рукава, рукав и переходник заказываются отдельно

C-ADAPTER: Система обозначений

C-ADAPTER

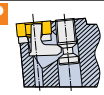
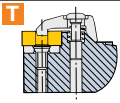
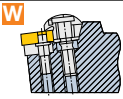
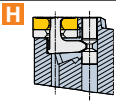
C4-	T	C	L	N	R
1	2	3	4	5	6

1 Посадочный размер

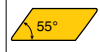


Обозначение	DCONMS(мм)
C4	40
C5	50
C6	63

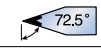
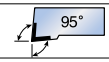
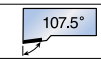
2 Система крепления

P	C	S	M	T	W	H
						
Рычажный прижим	Верхний прижим	Винтовой зажим	Мульти зажим	Державка Т-типа	Клиновой зажим	Рычажный захват

3 Форма пластин

C	D	E	H	K	R	S	T	V	W
									

4 Угол в плане

Обозначение	Форма	Смещение	Обозначение	Форма	Смещение	Обозначение	Форма	Смещение
A		□	J		○	V		□
			K		○	W		○
B		□	L		○	X	Специальный угол	
			M		□	C*		□
D		□	N		□	H*		○
E		□	R		○	Q*		○
F		○	S		○			
G		○	T		○			
			U		○			

* СтандартTaeguTec

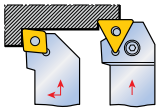
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

27	055	-	09	
7	8		9	10

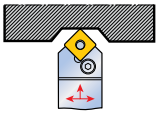
5 Задний угол пластины

N	B	C	P

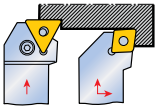
6 Захват инструмента



R: Правый

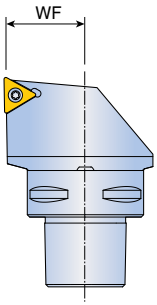


N: Нейтральный

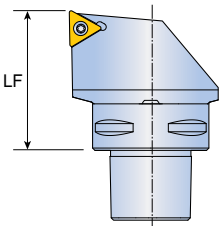


L: Левый

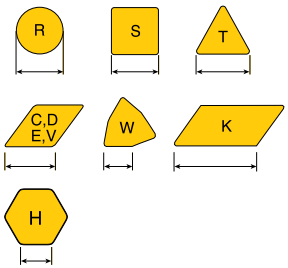
7 WF размер (мм)



8 Длина инструмента (мм)



9 Длина режущей кромки



Страница A249

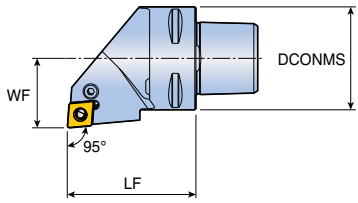
10 Обозначение производителя

Оригинальная маркировка производителя

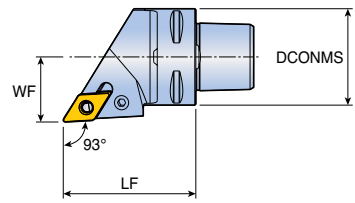
HCLNR/L HDJNR/L

CADAPTER

Державка с рычажным захватом

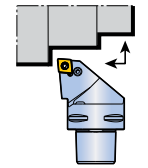


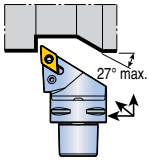
HCLNR



HDJNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина
		DCONMS	WF	LF	
95°	**C4-HCLNR/L 27050-0904**	40	27	50	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
93°	**C4-HDJNR/L 27055-1305**	40	27	55	DN... 1305... RHINOTURN A260-A265





Комплектующие

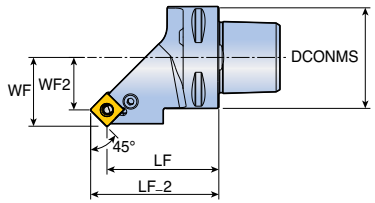
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина		Штифт опорной пластины	Фиксирующий штифт	Форсунка	Ключ
C4...HCLNR/L	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	-	LSP 3A	SPP 3-4	NZ 83	L-W 2.5
C4...HDJNR/L	LCL 11-NX	LCS 4	-	LSD 3.52	LSP 4	SPP 3-4	NZ 83	L-W 3

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

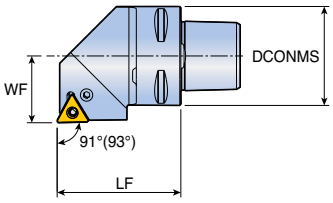
HSSNR/L HTGNR/L HTJNR/L

CADAPTER

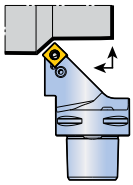
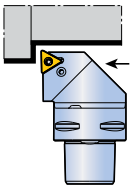
Державка с рычажным захватом



HSSNR



HTGNR HTJNR (93°)

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина
		DCONMS	WF	WF2	LF	LF_2	
45°	**C4-HSSNR/L 27042-0904**	40	27	20.6	44	50.3	SN... 0904... RHINOTURN A270-A273
							
91°(93°)	**C4-HTGNR/L 27050-1304**	40	27	-	50	-	TN... 1304... RHINOTURN A275-A280
	C4-HTJNR/L 27050-1304	40	27	-	50	-	
							

Комплектующие

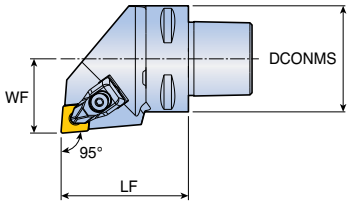
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина		Штифт опорной	Фиксирующий штифт	Форсунка	Ключ
C4...0904	LCL 09-NX	LCS 3	LSS 32A	-	LSP 3A	SPP 3-4	NZ 83	L-W 2.5
C4...1304	LCL 08-NX	LCS 3-NX	-	LST 2.51.8	LSP 3B	SPP 3-3L	NZ 83	L-W 2.5

TaeguTec

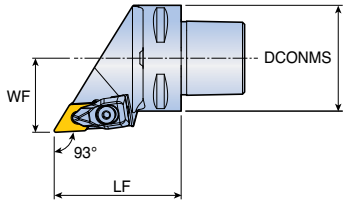
TCLNR/L TDJNR/L

CADAPTER

Державка Т-типа



TCLNR



TDJNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина	
		DCONMS	WF	LF		
95°	**C4-TCLNR/L 27050-12**	40	27	50	CN...1204...	A250-A257, A324, A325, A336
	C5-TCLNR/L 35060-12	50	35	60		
	C6-TCLNR/L 45065-12	63	45	65		
	C4-TCLNR/L 27055-16	40	27	55	CN...1606...	
	C5-TCLNR/L 35060-19	50	35	60	CN...1906...	
	C6-TCLNR/L 45065-19	63	45	65		
93°	**C4-TDJNR/L 27055-1504**	40	27	55	DN...1504...	A260-A265, A326, A337
	C4-TDJNR/L 27055-1506	40	27	55	DN...1506...	
	C5-TDJNR/L 35060-1504	50	35	60	DN...1504...	
	C5-TDJNR/L 35060-1506	50	35	60	DN...1506...	
	C6-TDJNR/L 45065-1504	63	45	65	DN...1504...	
	C6-TDJNR/L 45065-1506	63	45	65	DN...1506...	

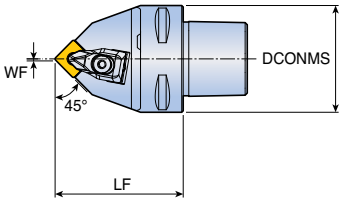
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ	
C4...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	-	SO 40050I	NZ 83	L-W 3	T 15
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	-	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15
...16	DLM 5	DLS 5	DSP 5	TSC 54	-	SO 50090I	NZ 83	L-W 4	T 20
...19	DLM 6	DLS 5	DSP 5	LSC 63	-	SO 80180I	NZ 104	L-W 4	T 20
...1504	DLM 4	DLS 4	DSP 4	-	TSD 44	SO 40050I	NZ 83	L-W 3	T 15
C4...1506	DLM 4	DLS 4	DSP 4	-	TSD 43	SO 40050I	NZ 83	L-W 3	T 15
...1506	DLM 4	DLS 4	DSP 4	-	TSD 43	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

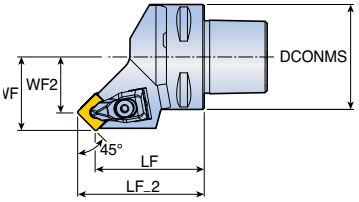
TSDNN TSSNR/L

CADAPTER

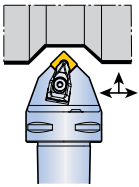
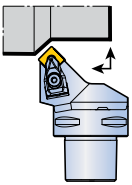
Державка Т-типа



TSDNN



TSSNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина
		DCONMS	WF	WF2	LF	LF_2	
45°	**C4-TSDNN 00050-12**	40	0.3	-	50	-	SN...1204... A268 A270-A274, A329, A330, A339
	C5-TSDNN 00060-12	50	0.3	-	60	-	
	**C6-TSDNN 00065-12**	63	0.3	-	65	-	
45°	**C4-TSSNR/L 27042-12**	40	27	18.7	42	50.3	
	C5-TSSNR/L 35052-12	50	35	26.7	52	60.3	
	**C6-TSSNR/L 45056-12**	63	45	36.7	56	64.3	

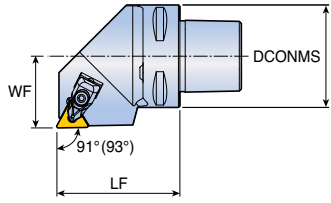
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ	
C4...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	NZ 83	L-W 3	T 15
...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSS 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

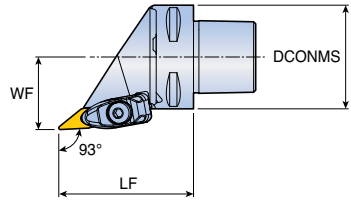
TTGNR/L TTJNR/L TVJNR/L

CADAPTER

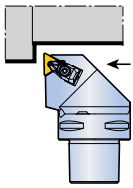
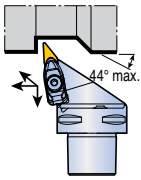
Державка Т-типа



TTGNR TTJNR(93°)



TVJNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина
		DCONMS	WF	LF	
91°(93°)	**C4-TTGNR/L 27050-16**	40	27	50	TN...1604... A275-A280, A332, A340
	**C5-TTGNR/L 35060-16**	50	35	60	
	C6-TTGNR/L 45065-16	63	45	65	
	C4-TTJNR/L 27050-16	40	27	50	
	C5-TTJNR/L 35060-16	50	35	60	
	C6-TTJNR/L 45065-16	63	45	65	
93°	**C4-TVJNR/L 27062-16**	40	27	62	VN...1604... A281, A282, A333, A341
	**C5-TVJNR/L 35065-16**	50	35	65	
	C6-TVJNR/L 45068-16	63	45	68	

Комплектующие

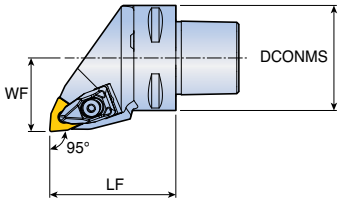
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ	
C4...TT...16	DLM 3	DLS 3	DSP 3	TST 33	-	SO 35080I	NZ 83	L-W 2.5	T 15
...TT...16	DLM 3	DLS 3	DSP 3	TST 33	-	SO 35080I	NZ 104	L-W 2.5	T 15
C4...TV...16	DLM 3V	DLS 5	DSP 5	-	TSV 33	SO 35080I	NZ 83	L-W 4	T 15
...TV...16	DLM 3V	DLS 5	DSP 5	-	TSV 33	SO 35080I	NZ 104	L-W 4	T 15

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

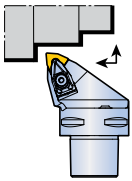
TWLNR/L

CADAPTER

Державка T-типа



TWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина
		DCONMS	WF	LF	
95°	**C4-TWLNR/L 27050-06**	40	27	50	WN...G 0604...
	**C4-TWLNR/L 27050-08**	40	27	50	WN... 0804... A284-A287, A333, A342
	C5-TWLNR/L 35060-08	50	35	60	
	C6-TWLNR/L 45065-08	63	45	65	

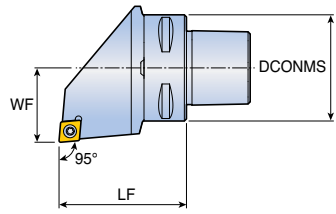
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ	
...06	DLM 3	DLS 3	DSP 3	PSW 32	SO 40090I	NZ 83	L-W 2.5	T 15
C4...08	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSW 44	SO 40050I	NZ 83	L-W 3	T 15
...08	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSW 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

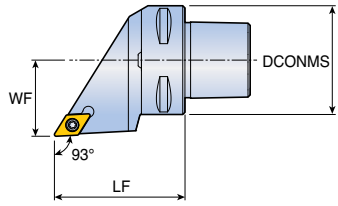
SCLCR/L SDJCR/L

CADAPTER

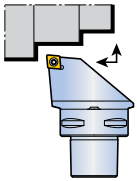
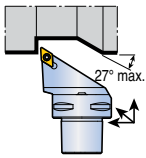
Державка с винтовым зажимом



SCLCR



SDJCR

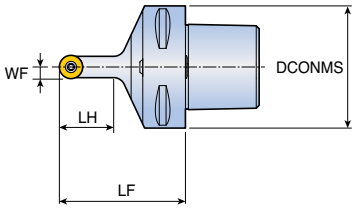
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина	
		DCONMS	WF	LF		
95°	**C4-SCLCR/L 27050-09**	40	27	50	CC... 09T3...	A292-A295, A343
	**C5-SCLCR/L 35060-09**	50	35	60		
	C6-SCLCR/L 45065-09	63	45	65		
	C4-SCLCR/L 27050-12	40	27	50	CC... 1204...	
	C5-SCLCR/L 35060-12	50	35	60		
	C6-SCLCR/L 45065-12	63	45	65		
93°	**C4-SDJCR/L 27050-11**	40	27	50	DC... 11T3...	A297-A300, A344
	**C5-SDJCR/L 35060-11**	50	35	60		
	C6-SDJCR/L 45065-11	63	45	65		

Комплектующие

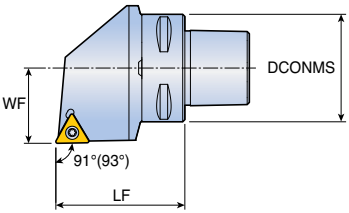
Обозначение	Винт	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ		
C4...09	SO 35124I	SSC 32	-	SO 50090S	NZ 83	T 15	L-W 3.5	
...09	SO 35124I	SSC 32	-	SO 50090S	NZ 104	T 15	L-W 3.5	
C4...11	SO 35124I	-	SSD 32	SO 50090S	NZ 83	T 15	L-W 3.5	
...11	SO 35124I	-	SSD 32	SO 50090S	NZ 104	T 15	L-W 3.5	
C4...12	SO 45130I	SSC 43N	-	SO 60105S	NZ 83	T 20	L-W 5	
...12	SO 45130I	SSC 43N	-	SO 60105S	NZ 104	T 20	L-W 5	

SRDCN STGCR/L STJCR/L

Державка с винтовым зажимом



SRDCN



STGCR STJCR (93°)

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Пластина
		DCONMS	WF	LF	LH	
45°	**C4-SRDCN 00050-10A**	40	5	50	25	RC...T 10T300 A303
	C5-SRDCN 00060-10A	50	5	60	25	
	C6-SRDCN 00065-10A	63	5	65	25	
	C4-SRDCN 00050-12A	40	6	50	28	RC...T 120400
	C5-SRDCN 00060-12A	50	6	60	28	
	C6-SRDCN 00065-12A	63	6	65	28	
91°(93°)	**C4-STGCR/L 27050-16**	40	27	50	-	TC... 16T3... A307, A308, A347, A348
	C5-STGCR/L 35060-16	50	35	60	-	
	C4-STJCR/L 27050-16	40	27	50	-	
	C5-STJCR/L 35060-16	50	35	60	-	

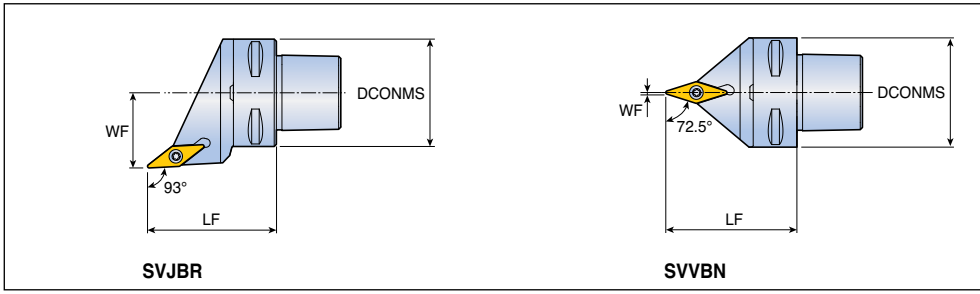
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина		Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ		
C4...10A	TS 40097I	TRC 3-0	-	SR TC-3	NZ 62	T 15	-	
...10A	TS 40097I	TRC 3-0	-	SR TC-3	NZ 62	T 15	-	
C4...12A	SO 40050I	TRC 4-0	-	SR TC-4S	NZ 62	T 15	-	
...12A	SO 40050I	TRC 4-0	-	SR TC-4S	NZ 62	T 15	-	
C4...16	SO 35124I	-	SST 32	SO 50090S	NZ 83	T 15	L-W 3.5	
...16	SO 35124I	-	SST 32	SO 50090S	NZ 104	T 15	L-W 3.5	

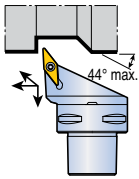
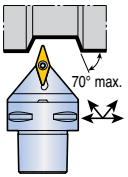
SVJBR/L SVVBN

CADAPTER

Державка с винтовым зажимом



SVJBR **SVVBN**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)			Пластина
		DCONMS	WF	LF	
93°	**C4-SVJBR/L 27050-16**	40	27	50	VB...T 1604... A313, A314, A349
	**C5-SVJBR/L 35060-16**	50	35	60	
	C6-SVJBR/L 45065-16	63	45	65	
72.5°	**C4-SVVBN 00050-16**	40	0.6	50	
	**C5-SVVBN 00060-16**	50	0.6	60	
	C6-SVVBN 00065-16	63	0.6	65	

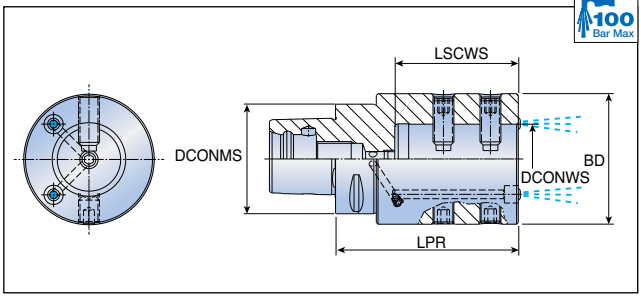
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Форсунка	Ключ			
C4...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	NZ 83	T 15	L-W 3.5		
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	NZ 104	T 15	L-W 3.5		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C...ABB

Переходники со сменными хвостовиками C-ADAPTER для расточных оправок с переходными втулками



Обозначение	Размеры (мм)				
	DCONMS	DCONWS	BD	LPR	LSCWS
C4 ABB 25-60	40	25	63	100	60
C5 ABB 25-60	50	25	63	100	60
C6 ABB 25-60	63	25	63	100	60
ABB 40-70	63	40	75	105	71
C8 ABB 25-60	80	25	63	100	60
ABB 40-72	80	40	75	105	71

Комплектующие

Обозначение	Стопорный винт	Винт		Форсунка	Ключ	
C...60	SR M10x6 DIN913(1)	SR M10x20 DIN915(3)	SR M10x12 DIN1835-B(2)	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 5*
C...70/72	SR M10x6 DIN913(1)	SR M12x30 DIN915(3)	SR M12x16 DIN1835-B(2)	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 6*

- *Отмечена опция, заказывается отдельно
- (1) Задний стопорный винт (2) Применяется на втулках A-типа (3) Применяется на втулках B-типа

SC...T...A/B

CADAPTER

Переходные втулки для расточных оправок со сменными переходниками

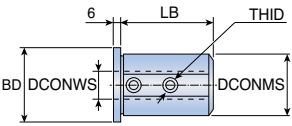


Рис.1

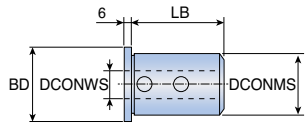


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Рис.
	DCONMS	DCONWS	BD	LB	THID	
SC 25T6A	25	6	31	56	M6	1
25T8A	25	8	31	56	M8	1
25T10A	25	10	31	56	M8	1
25T12A	25	12	31	56	M8	1
25T16B	25	16	31	56	-	2
25T20B	25	20	31	56	-	2
SC 40T6A	40	6	46	60	M6	1
40T8A	40	8	46	60	M8	1
40T10A	40	10	46	60	M8	1
40T12A	40	12	46	60	M8	1
40T16B	40	16	46	60	-	2
40T20B	40	20	46	60	-	2
40T25B	40	25	46	60	-	2
40T32B	40	32	46	60	-	2
SC 50T6A	50	6	56	70	M6	1
50T8A	50	8	56	70	M8	1
50T10A	50	10	56	70	M8	1
50T12A	50	12	56	70	M8	1
50T16B	50	16	56	80	-	2
50T20B	50	20	56	80	-	2
50T25B	50	25	56	80	-	2
50T32B	50	32	56	80	-	2

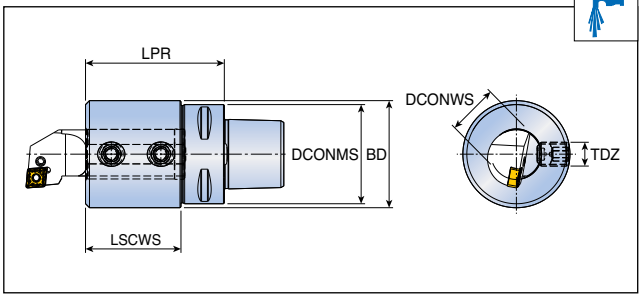
Комплектующие

Обозначение	Винт		Ключ		
...25T/50T 6A	SR M6x6 DIN916	-	L-W 3*		
...25T 8A/10A/12A	SR M8x6 DIN916	-	L-W 4*		
...50T 8A/10A/12A	SR M8x6 DIN916	-	L-W 4*		
...40T 6A	-	SR M6x10 DIN1835-B	L-W 3*		
...40T 8A/10A/12A	-	SR M8x10 DIN1835-B	L-W 4*		

• *Отмечена опция, заказывается отдельно

C...ADI

Патроны для расточных оправок со сменными хвостовиками C-ADAPTER



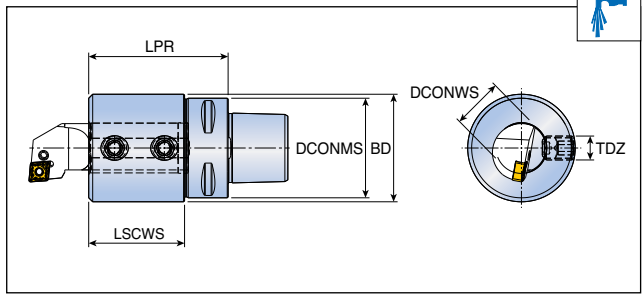
	Обозначение	Размеры (мм)					
		DCONMS	LPR	LSCWS	DCONWS	BD	TDZ
C3	**ADI 10**	32	50	20	10	36	M6
	ADI 12	32	50	21.5	12	36	M8
	ADI 16	32	50	29.5	16	36	M8
C4	**ADI 10**	40	50	20	10	36	M6
	ADI 12	40	50	24	12	36	M8
	ADI 16	40	50	32	16	36	M8
	ADI 20	40	70	49	20	55	M12
	ADI 25	40	70	45	25	54	M12
C5	**ADI 10**	50	60	26	10	36	M6
	ADI 12	50	60	26	12	36	M8
	ADI 16	50	60	32	16	36	M8
	ADI 20	50	75	49	20	55	M12
	ADI 25	50	85	60	25	60	M12
	ADI 32	50	100	76	32	68	M12
C6	**ADI 12**	63	65	36	12	36	M8
	ADI 16	63	65	36	16	36	M8
	ADI 20	63	65	40	20	36	M10
	ADI 25	63	76	51	25	54	M12
	ADI 32	63	100	76	32	68	M12
	ADI 40	63	100	76	40	98	M12
	ADI 50	63	115	76	50	98	M12

• Используйте инструменты с суфиксом "AD". Станадртные инструменты должны быть укорочены.

C...ADI

CADAPTER

Патроны для расточных оправок со сменными хвостовиками C-ADAPTER



Обозначение		Размеры (мм)					
		DCONMS	LPR	LSCWS	DCONWS	BD	TDZ
C8	**ADI 12**	80	70	36	12	36	M8
	ADI 16	80	70	36	16	36	M8
	ADI 20	80	70	40	20	36	M10
	ADI 25	80	80	51	25	54	M12
	ADI 32	80	110	86	32	68	M12
	ADI 40	80	115	86	40	98	M12
	ADI 50	80	115	86	50	98	M12

• Используйте инструменты с суфиксом "AD". Станадртные инструменты должны быть укорочены.

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ				
...10	SR M6x10 DIN1835-B	L-W 3*				
...12/16	SR M8x10 DIN1835-B	L-W 4*				
...20	SR M10x12 DIN1835-B	L-W 5*				
...25/32/40/50	SR M12x16 DIN1835-B	L-W 6*				

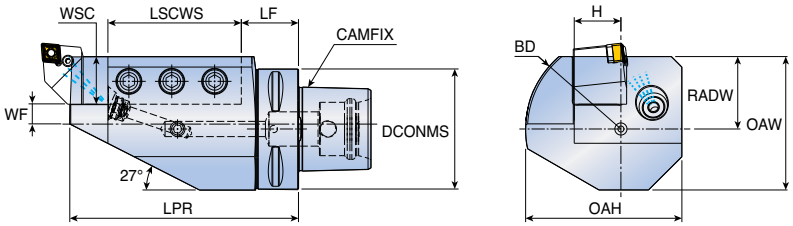
• *Отмечена опция, заказывается отдельно

C...ASHR/L

CADAPTER

Патроны со сменными хвостовиками C-ADAPTER для наружных державок с хвостовиками квадратного сечения

100 Bar Max



Левосторонний инструмент

Обозначение	Размеры (мм)										
	DCONMS	LPR	LSCWS	LF	WF	H	WSC	OAH	RADW	OAW	BD
C4 ASHR/L 16-1	40	104	70	34	16	16	16	50	23	43.5	60
C5 ASHR/L 20-1	50	98	63.5	24.5	10	20	20	78	30	59	90
C6 ASHR/L 20-1	63	100	63.5	36.5	20	20	20	78	30	59	90
ASHR/L 25-1	63	120	70	30	13	25	25	82	38	70	100
C8 ASHR/L 32-1	80	140	95	35	8	32	32	87	40	80	110

Комплектующие

Обозначение	Винт	Форсунка	Ключ	
...16-1	SR M8x16 DIN915	SATZ-M10x1-M5	HP M10*	L-W 5*
...20-1	SR M10x25 DIN915	SATZ-M10x1-M5	HP M10*	L-W 5*
...25-1/32-1	SR M12x30 DIN915	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 6*

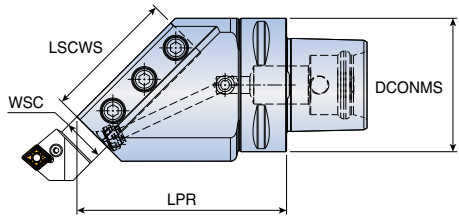
• *Отмечена опция, заказывается отдельно

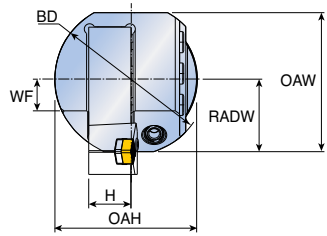
C...ASHR/L-45

CADAPTER

Оправки C-ADAPTER под державки с квадратным сечением для крепления на токарных многоцелевых центрах под углом 45°

100 Bar Max





Левосторонняя державка в правостороннем адаптере

Обозначение		Размеры (мм)								
		DCONMS	H	WSC	LSCWS	LPR	OAH	RADW	OAW	WF
C5	**ASHR/L 20-45**	50	20	20	-	127	62	36	67.5	15
C6	**ASHR/L 20-45**	63	20	20	70	102	62	41.6	67.5	15
	ASHR/L 25-45	63	25	25	70	102	83	41.6	79.6	15
C8	**ASHR/L 32-45**	80	32	32	100	140	110	50	110	17

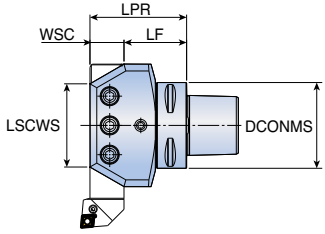
Комплектующие

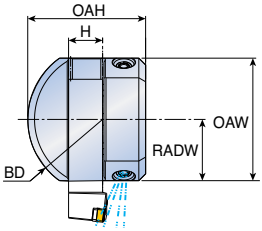
Обозначение	Винт	Форсунка	Ключ	
...20-45	SR M10x25 DIN915	SATZ-M10x1-M5	HP M10*	L-W 5*
...25-45	SR M12x30 DIN915	SATZ-M10x1-M5	HP M10*	L-W 6*
...32-45	SR M12x30 DIN915	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 6*

• *Отмечена опция, заказывается отдельно

C...ASHA

Оправки C-ADAPTER для наружных державок с квадратным сечением хвостовика





Обозначение	Размеры (мм)									
	DCONMS	H	WSC	LPR	LSCWS	LF	RADW	OAW	OAH	BD
C5 ASHA 20	50	20	20	58	46	38	38	76	76.5	90
C6 ASHA 20	63	20	20	60	46	40	38	76	76.5	90
ASHA 25	63	25	25	71	61	46	45	90	86.6	110
C8 ASHA 32	80	32	32	85	80	53	55	100	95	142

Комплектующие

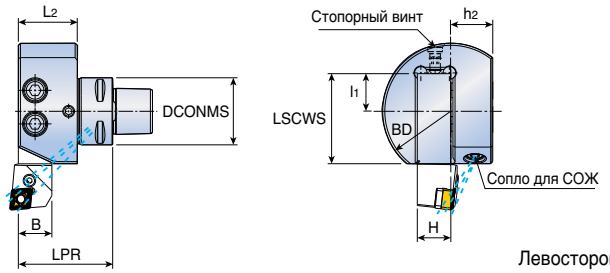
Обозначение	Винт	Форсунка	Ключ	
...20	SR M10x25 DIN915	SATZ-M10x1-M5	HP M10*	L-W 5*
...25	SR M12x30 DIN915	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 6*
...32	SR M12x30 DIN915	SATZ-M12x1-M6	HP M12*	L-W 6*

• *Отмечена опция, заказывается отдельно

C...ADE

CADAPTER

Оправки со сменными хвостовиками C-ADAPTER для наружных державок с квадратным сечением хвостовика



Левосторонний инструмент

Обозначение	Размеры (мм)								
	DCONMS	LPR	L2	B	BD	LSCWS	l1	H	h2
C3 ADE-16R/L	32	45	28.1	16	65	45	20	16	20
C4 ADE-20R/L	40	49.2	29.1	20	87	57	32	20	26
C5 ADE-20R/L	50	55.2	35.1	20	87	57	32	20	26

Комплектующие

Обозначение	Стопорный винт	Винт	Форсунка	Ключ
C3...16R/L	SR M6x8 DIN916(1)	SR M10x20 DIN915	SATZ-M8x1-M3	L-W 3*, L-W 5*
C4...20R/L	SR M8x10 DIN913(1)	SR M10x20 DIN912	EZ 125	L-W 4*, L-W 8*
C5...20R/L	SR M8x10 DIN916(1)	SR M10x16	EZ 125	L-W 4*, L-W 8*

• *Отмечена опция, заказывается отдельно (1): Стопорный винт

Система обозначений расточных державок

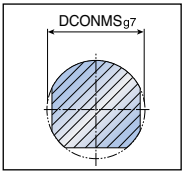
T-TURN

S	32	S	-	C	T	F	P	R	-	16	-	
1	2	3		4	5	6	7	8		9		10

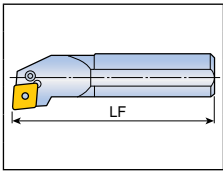
1 Расточные державки

S	Стальной хвостовик
A	Стальной хвостовик с каналом для СОЖ
C	Твердосплавный хвостовик
E	Твердосплавный хвостовик с каналом для СОЖ
X	Специальный

2 Диаметр державки

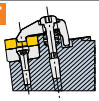
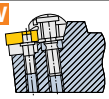


3 Длина державки

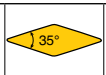


K	125	U	350
M	150	V	400
Q	180	W	450
R	200	Y	500
S	250	X	Специальная
T	300		

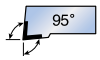
4 Система крепления

P	C	S	M	T	W	H
						
Рычажный зажим	Верхний зажим	Винтовой зажим	Мульти зажим	Крепление Т-типа	Клиновой зажим	Рычажный захват

5 Форма пластин

									
C	D	E	H	K	R	S	T	V	W

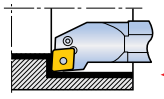
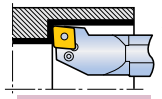
6 Угол в плане

						
L	K	U	Z	F	Q	P

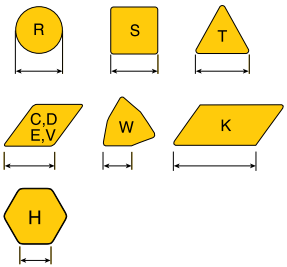
7 Задний угол пластины

N	B
C	P

8 Исполнение

R	 Правый *Используются левосторонние пластины
L	 Левый *Используются правосторонние пластины

9 Длина режущей кромки



Страница A249

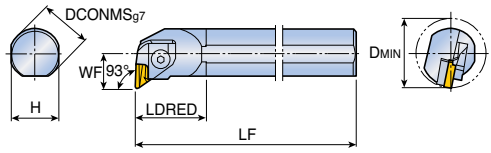
10 Обозначение производителя

Оригинальная маркировка производителя

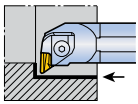
TaeguTec

S-CKUNR/L

Расточные державки с верхним прижимом



S-CKUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S32T CKUNR/L16**	32	30	300	45	22	44	KNUX 1604...R/L A266
	**S40T CKUNR/L16**	40	37	300	55	27	54	
	S40V CKUNR/L16	40	37	400	55	27	54	
	S50U CKUNR/L16	50	47	350	60	35	67.2	

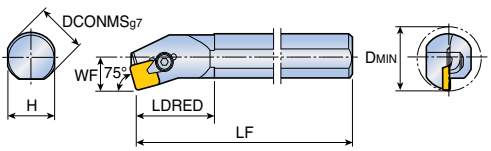
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Винт	Прижимная пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Штифт и пружина	Ключ	
...16	CL 16KR/L	CLS 16K	KSP 90	CSK 1604R/L	FH M3x0.5 x10	KSP 48 KP 48S	L-W 4	

S-CSKPR/L

T-TURN

Расточные державки с верхним прижимом



S-CSKPR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
75°	**S16R CSKPR/L09**	16	15	200	30	11	20	SPMR, SP...N 0903... A305, A335
	S20S CSKPR/L09	20	18	250	32	13	25	
	S20R CSKPR/L12	20	18	200	34	13	25	SPMR, SP...N 1203...
	S25T CSKPR/L12	25	23	300	42	17	32	
	S32U CSKPR/L12	32	30	350	45	22	40	

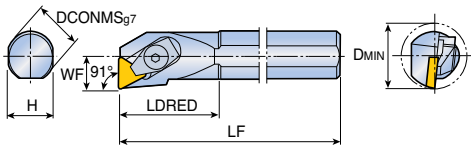
Комплектующие

Обозначение	Прижим		Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ	
...09	CL 2C	-	CLS 2C	CSR 2C	-	-	L-W 2.5	
S20R...12	CL 3C	-	CLS 3C	CSR 2	CSS 42	CSP 3	L-W 3	
S25T...12	-	CL 3	CLS 3S	WSR 4	CSS 42	CSP 3	L-W 3	
S32U...12	-	CL 3	CLS 3	WSR 4	CSS 42	CSP 3	L-W 3	

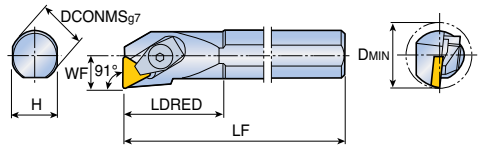
S-CTFCR/L S-CTFPR/L

T-TURN

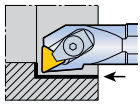
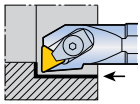
Расточные державки с верхним прижимом



S-CTFCR



S-CTFPR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
91°	**S10K CTFCR/L 06**	10	9	125	25	6.5	12	TCGR 0601...	
									
91°	**S10K CTFPR/L 06**	10	9	125	25	6.5	12	TPGR 0601...	A310-A312, A335, A347, A348
	**S12M CTFPR/L 06**	12	11	150	30	9	16		
	S12M CTFPR/L 09	12	11	150	25	9	16	TPGN, TP...R 0902...	
	S16R CTFPR/L 09	16	15	200	25	11	20		
	S12M CTFPR/L 11	12	11	150	30	9	16	TPMR, TP...N 1103...	
	S16R CTFPR/L 11	16	15	200	30	11	20		
	S20S CTFPR/L 11	20	18	250	35	13	25		
	S16R CTFPR/L 16	16	15	200	40	11	20	TPMR, TP...N 1603...	
	S20S CTFPR/L 16	20	18	250	50	13	25		
	S25T CTFPR/L 16	25	23	300	40	17	32		
	S32T CTFPR/L 16	32	30	300	45	22	40		
	S40T CTFPR/L 16	40	37	300	41.5	27	50		
	S50U CTFPR/L 16	50	47	350	56	35	63		
	S40T CTFPR/L 22	40	37	300	41.5	27	50	TPMR, TP...N 2204...	
	S50U CTFPR/L 22	50	47	350	56	35	63		

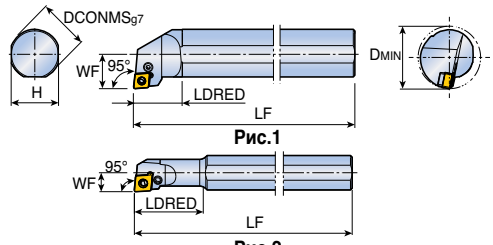
Комплектующие

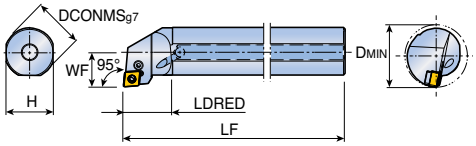
Обозначение	Прижим			Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ
...06	CL 1.25	-	-	CLS 1.25	CSR 1.25	-	-	L-W 1.5
...09	CL 1.25	-	-	CLS 1.25	CSR 1.25	-	-	L-W 1.5
...11	-	CL 2C	-	CLS 2C	CSR 2C	-	-	L-W 2.5
S16R...16	-	CL 3C	-	CLS 3C	CSR 2	-	-	L-W 3
S20S...16	-	CL 3C	-	CLS 3C	CSR 2	-	-	L-W 3
S25T...16	-	-	CL 3	CLS 3S	WSR 4	-	-	L-W 3
...16	-	-	CL 3	CLS 3	WSR 4	CST 32	CSP 3	L-W 3
...22	-	-	CL 4	CLS 4	CSR 4	CST 43	CSP 16K	L-W 4

S-HCLNR/L A-HCLNR/L

T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом





Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
95°	**S16Q HCLNR/L0904**	16	15	180	25	11	20	1	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
	S20Q HCLNR/L0904	20	18	180	28	13	25	1	
	S20Q HCLNR/L0904-D20	20	18	180	40	11	20	2	
	S25R HCLNR/L0904	25	23	200	31	17	32	1	
	S32S HCLNR/L0904	32	30	250	31	22	40	1	
	S40T HCLNR/L0904	40	37	300	55	27	50	1	
95°	**A16Q HCLNR/L0904**	16	15	180	25	11	20		CN... 0904... RHINOTURN
	A20Q HCLNR/L0904	20	18	180	28	13	25		
	A25R HCLNR/L0904	25	23	200	31	17	32		
	A32S HCLNR/L0904	32	30	250	31	22	40		

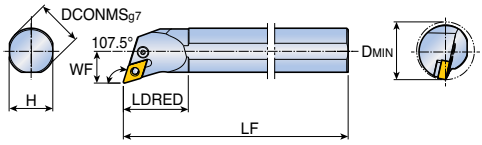
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
S ...0904	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
S ...0904...D	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
S32S...0904	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5	
S40T...0904	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5	
A ...0904	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
A32S...0904	LCL 09-NX	LCS 3	LSC 32	LSP 3A	-	L-W 2.5	

S-HDQNR/L

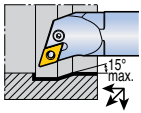
T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом



S-HDQNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
107.5°	**S32S HDQNR/L1305**	32	30	250	45	22	40	DN... 1305... RHINOTURN A260-A265



Комплектующие

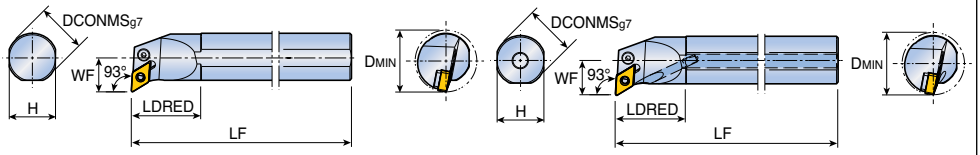
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1305	LCL 11-NX	LSC 4S	LSD 3.52B	LSP 4	L-W 3		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-HDUNR/L A-HDUNR/L

T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом



S-HDUNR **A-HDUNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S32S HDUNR/L1305**	32	30	250	45	22	40	DN... 1305...
	S40T HDUNR/L1305	40	37	300	55	27	50	RHINOTURN A260-A265
93°	**A32S HDUNR/L1305**	32	30	250	45	22	40	
	A40T HDUNR/L1305	40	37	300	55	27	50	

30° max.

30° max.

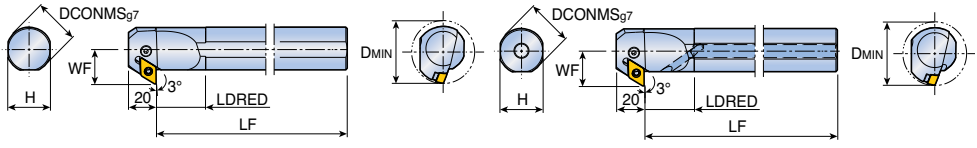
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1305	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	L-W 3		

S-HDZNR/L A-HDZNR/L

T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом



S-HDZNR **A-HDZNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S32S HDZNR/L1305**	32	30	250	35	25	45	DN... 1305...
	S40T HDZNR/L1305	40	37	300	40	29	50	RHINOTURN A260-A265
93°	**A32S HDZNR/L1305**	32	30	250	35	25	45	
	A40T HDZNR/L1305	40	37	300	40	29	50	

Комплектующие

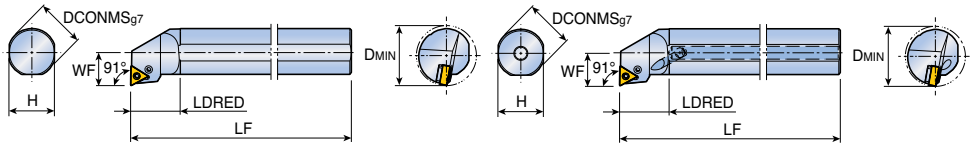
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1305	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	LSP 4	L-W 3		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-HTFNR/L A-HTFNR/L

T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом



S-HTFNR **A-HTFNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S16Q HTFNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	TN... 1304... RHINOTURN A275-A280
	S20Q HTFNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	
	S25R HTFNR/L 1304	25	23	200	33	17	32	
	S32S HTFNR/L 1304	32	30	250	33	22	40	
91°	**A16Q HTFNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	
	A20Q HTFNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	
	A25R HTFNR/L 1304	25	23	200	33	17	32	
	A32S HTFNR/L 1304	32	30	250	33	22	40	

Комплектующие

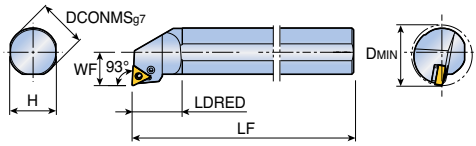
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
...1304	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
...32S...1304	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5	

TaeguTec

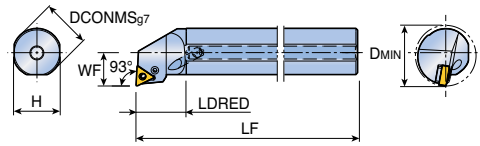
S-HTUNR/L A-HTUNR/L

T-TURN

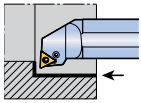
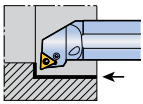
Расточные державки с рычажным захватом



S-HTUNR



A-HTUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S16Q HTUNR/L1304**	16	15	180	25	11	20	TN... 1304...
	**S20Q HTUNR/L1304**	20	18	180	28	13	25	RHINOTURN A275-A280
	S25R HTUNR/L1304	25	23	200	33	17	32	
	S32S HTUNR/L1304	32	30	250	33	22	40	
93°	**A16Q HTUNR/L1304**	16	15	180	25	11	20	
	**A20Q HTUNR/L1304**	20	18	180	28	13	25	
	A25R HTUNR/L1304	25	23	200	33	17	32	
	A32S HTUNR/L1304	32	30	250	33	22	40	

Комплектующие

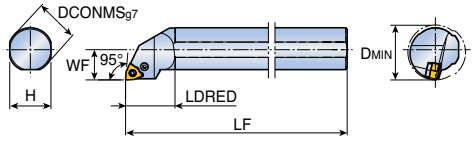
Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
...1304	LCL 08B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
...32S...1304	LCL 08-NX	LCS 3-NX	LST 2.51.8B	LSP 3B	-	L-W 2.5	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

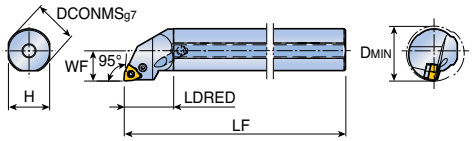
S-HWLNR/L A-HWLNR/L

T-TURN

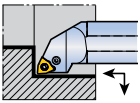
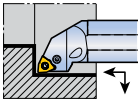
Расточные державки с рычажным захватом



S-HWLNR



A-HWLNR

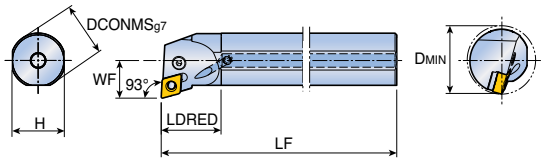
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S16Q HWLNR/L0604**	16	15	180	30	11	20	WN...X 0604... RHINOTURN A287, A288
	**S20Q HWLNR/L0604**	20	18	180	33	13	25	
	S25R HWLNR/L0604	25	23	200	36	17	32	
	S32S HWLNR/L0604	32	30	250	36	22	40	
95°	**A16Q HWLNR/L0604**	16	15	180	30	11	20	
	**A20Q HWLNR/L0604**	20	18	180	33	13	25	
	A25R HWLNR/L0604	25	23	200	36	17	32	
	A32S HWLNR/L0604	32	30	250	36	22	40	

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
...0604	LCL 09B-NX	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
...32S ...0604	LCL 09-NX	LCS 3	LSW 32	LSP 3A	-	L-W 2.5	

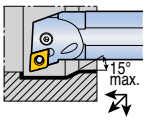
A-HXUNR/L

Расточные державки с рычажным захватом



A-HXUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**A32S HXUNR/L 1105**	32	30	250	35	22	40	XNMG 1105...



RHINOXTURN

A289

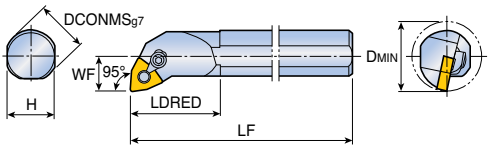
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ		
...1105	LCL 11-NX	LCS 4S	LSX 3.52B	LSP 4	L-W 3		

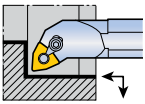
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-MWLNR/L

Расточные державки с рычажным захватом



S-MWLNR

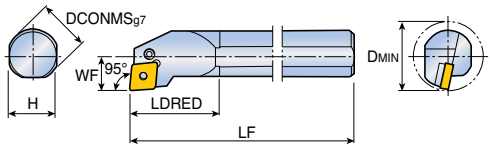
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S25R MWLNR/L 08**	25	23	200	42	17	32	WN... 0804...
	**S32S MWLNR/L 08**	32	30	250	45	22	40	A284-A287, A333, A342

Комплектующие

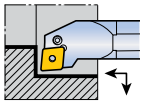
Обозначение	Прижим	Винт	Упорное кольцо	Фиксирующий штифт	Ключ		
...08	CL 2	CLS 2	CSR 2	MLP 4S	L-W 2.5		

S-PCLNR/L

Расточные державки с рычажным захватом



S-PCLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина	
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
95°	**S25T PCLNR/L12**	25	23	300	40	17	32	CN...1204...	A250-A259, A324, A325, A336
	**S32T PCLNR/L12**	32	30	300	45	22	40		
	S40T PCLNR/L12	40	37	300	55	27	50		
	S50U PCLNR/L12	50	47	350	70	35	63		
	S50U PCLNR/L16	50	47	350	70	35	63	CN...1606...	
	S50U PCLNR/L19	50	47	350	70	35	63	CN...1906...	

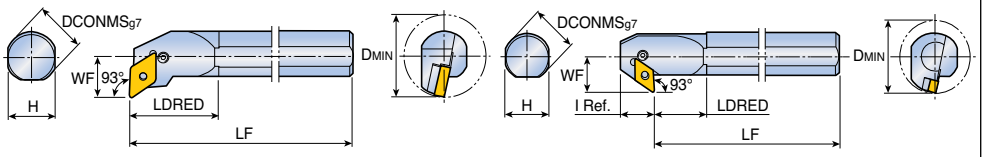
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Шлифтопорной пластины	Упорное кольцо	Ключ		
S25T...12	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5		
S32 ...12	LCL 4	LCS 4S	LSC 42	LSP 4	-	L-W 3		
...12	LCL 4	LCS 4	LSC 42	LSP 4	-	L-W 3		
...16	LCL 5	LCS 5	LSC 53	LSP 5	-	L-W 3		
...19	LCL 6D	LCS 6	LSC 63	LSP 6	-	L-W 4		

S-PDUNR/L S-PDZNR/L

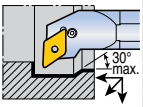
T-TURN

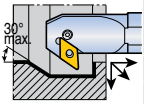
Расточные державки с рычажным захватом



S-PDUNR **S-PDZNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	l	DMIN	
93°	**S32T PDUNR/L 15**	32	30	300	45	22	-	40	DN...1506...
	S40T PDUNR/L 15	40	37	300	55	27	-	50	A260-A265, A326, A337
	S50U PDUNR/L 15	50	47	350	70	35	-	63	
	S32T PDUNR/L 15-A	32	30	300	45	22	-	40	DN...1504...
93°	**S32T PDZNR/L 15**	32	30	300	30	25	26	45	DN...1506...
	S40T PDZNR/L 15	40	37	300	35	29	26	50	
	S50U PDZNR/L 15	50	47	350	45	35	27	63	





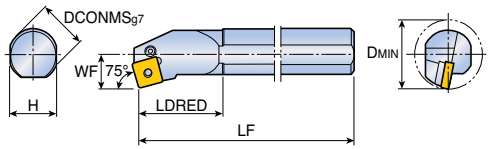
Растачивание задней части

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ			
S32T ...15	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	L-W 3			
S40T PDZ...15	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	L-W 3			
...15	LCL 4A	LCS 4	LSD 42	LSP 4	L-W 3			
...15-A	LCL 4A	LCS 4S	LSD 42	LSP 4	L-W 3			

S-PSKNR/L

Расточные державки с рычажным захватом



S-PSKNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
75°	**S25T PSKNR/L12**	25	23	300	33	17	32	SN...1204...
	S32T PSKNR/L12	32	30	300	45	22	40	A268-A274, A329, A330, A339
	S40T PSKNR/L12	40	37	300	41.5	27	50	
	S50U PSKNR/L19	50	47	350	56	35	63	SN...1906...

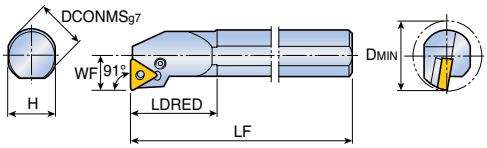
Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
S25T...12	LCL 4B	LCS 4B	-	-	LSR 4B	L-W 2.5	
S32T...12	LCL 4	LCS 4S	LSS 42	LSP 4	-	L-W 3	
S40T...12	LCL 4	LCS 4	LSS 42	LSP 4	-	L-W 3	
...19	LCL 6D	LCS 6	LSS 63	LSP 6	-	L-W 4	

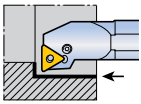
S-PTFNR/L

T-TURN

Расточные державки с рычажным захватом



S-PTFNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S20Q PTFNR/L11**	20	18	180	40	13	25	TN... 1103...
	**S25T PTFNR/L16**	25	23	300	40	17	32	TN... 1604... A275-A280, A332, A340
	S32T PTFNR/L16	32	30	300	45	22	40	
	S40T PTFNR/L16	40	37	300	60	27	50	
	S50U PTFNR/L16	50	47	350	56	35	63	
	S40T PTFNR/L22	40	37	300	56	27	50	TN... 2204...
	S50U PTFNR/L22	50	47	350	56	35	63	

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Упорное кольцо	Ключ	
...11	LCL 2B	LCS 2B	-	-	LSR 2B	L-W 2	
S25T ...16	LCL 3BH	LCS 3B	-	-	LSR 3B	L-W 2	
...16	LCL 3	LCS 3	LST 31.8	LSP 3A	-	L-W 2.5	
... 22	LCL 4	LCS 4	LST 42	LSP 4	-	L-W 3	

S-SCLCR/L

Расточные державки с винтовым зажимом

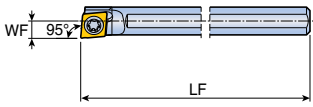


Рис.1

S-SCLCR

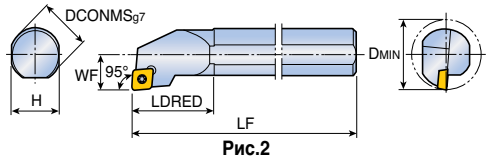


Рис.2

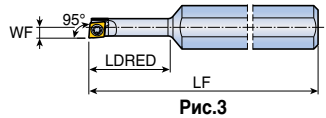


Рис.3

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
95°	**S04F SCLCR/L 03-D05**	4	3.75	80	-	2.5	5	1	CC...T 0301...
	S05G SCLCR/L 03-D06	5	4.75	90	-	3	6	1	A292-A295, A343
	S10H SCLCR/L 03-D05	10	9	100	15	2.5	5	3	
	S06H SCLCR/L 04-D07	6	5.5	100	-	3.5	7	1	CC...T 0401...
	S07J SCLCR/L 04-D08	7	6.5	110	-	4	8	1	
	S08K SCLCR/L 06	8	7	125	18	6	11	2	CC... 0602...
	S10K SCLCR/L 06	10	9	125	20	7	13	2	
	S12M SCLCR/L 06	12	11	150	25	9	16	2	
	S16R SCLCR/L 06	16	15	200	30	11	20	2	
	S12M SCLCR/L 09	12	11	150	23	9	16	2	CC... 09T3...
	S16R SCLCR/L 09	16	15	200	30	11	20	2	
	S20S SCLCR/L 09	20	18	250	32	13	25	2	
	S25T SCLCR/L 12	25	23	300	42	17	32	2	CC... 1204...
	S32T SCLCR/L 12	32	30	300	45	22	40	2	
	S40T SCLCR/L 12	40	37	300	55	27	50	2	

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...03	TS 16031I	-	-	T 6	-		
...04	TS 20038I/HG-P	-	-	T 6P	-		
S...K ...06	SO 25050I	-	-	T 7	-		
...06	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...09	SO 35080I	-	-	T 15	-		
S25T...12	SO 45100I	-	-	T 20	-		
...12	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20	L-W 5		

C-SCLCR/L

Расточные державки с винтовым зажимом

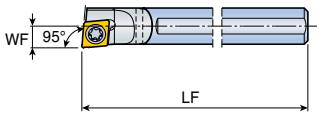


Рис.1

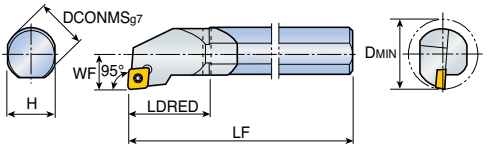


Рис.2

C-SCLCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
95°	✓ C04G SCLCR/L 03-D05	4	3.75	90	-	2.5	5	1	CC...T 0301...
	✓ C05H SCLCR/L 03-D06	5	4.75	100	-	3	6	1	A292-A295, A343
	✓ C06J SCLCR/L 04-D07	6	5.5	110	-	3.5	7	1	CC...T 0401...
	✓ C07K SCLCR/L 04-D08	7	6.5	125	-	4	8	1	
	✓ C08K SCLCR/L 06	8	7	125	15	6	11	2	CC... 0602...
	✓ C10K SCLCR/L 06	10	9	125	15	7	13	2	
	✓ C12M SCLCR/L 06	12	11	150	20	9	16	2	
	✓ C12M SCLCR/L 09	12	11	150	18	9	16	2	CC... 09T3...
	✓ C16R SCLCR/L 09	16	15	200	25	11	20	2	
	✓ C20S SCLCR/L 09	20	18	250	25	13	25	2	

• ✓ : Твердосплавный хвостовик

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

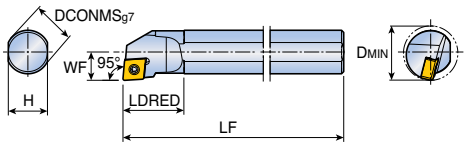
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...03	TS 16031I	T 6					
...04	TS 20038I/HG-P	T 6P					
C08/C10 ...06	SO 25050I	T 7					
C12 ...06	SO 25065I	T 7					
...09	SO 35080I	T 15					

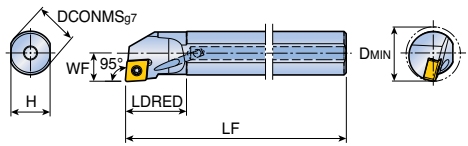
S-SCLNR/L A-SCLNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SCLNR



A-SCLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S16Q SCLNR/L 0904**	16	15	180	25	11	20	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
	S20Q SCLNR/L 0904	20	18	180	28	13	25	
	S20Q SCLNR/L 0904-D20	20	18	180	40	11	20	
95°	**A12M SCLNR/L 0703**	12	11	150	21.5	9	16	CNMX 0703... RHINOMTURN A259
	A16Q SCLNR/L 0703	16	15	180	24.5	11	20	
	A16Q SCLNR/L 0904	16	15	180	25	11	20	CN... 0904... RHINOTURN A250-A257
	A20Q SCLNR/L 0904	20	18	180	28	13	25	

Комплектующие

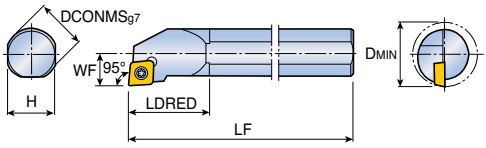
Обозначение	Винт	Ключ					
...0904	TS 35083I/HG	T 10					
...0703	TS 25D060/HG-P	T 7P					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

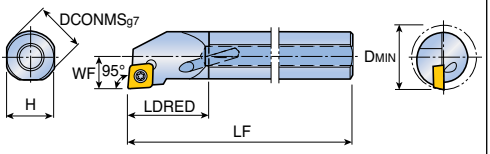
S-SCLPR/L A-SCLPR/L

T-TURN

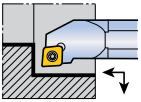
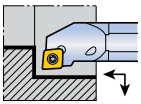
Расточные державки с винтовым зажимом



S-SCLPR



A-SCLPR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S10K SCLPR/L 08**	10	9	125	20	6	12	CP...T 0802... A296
	S12M SCLPR/L 08	12	11	150	23	8	16	
	**S16R SCLPR/L 09**	16	15	200	30	10	20	CP...T 0903...
	S20S SCLPR/L 09	20	18	250	32	12.5	25	
95°	**A08H SCLPR/L 06**	8	7	100	15	6	11	CP...T 0602...
	A10K SCLPR/L 06	10	9	125	15	7	13	
	**A12M SCLPR/L 0903**	12	11	150	19	9	16	CP...T 0903...
	A16Q SCLPR/L 0903	16	15	180	20	11	20	
	A20R SCLPR/L 0903	20	18	200	22	13	25	
	A12M SCLPR/L 09T3	12	11	150	19	9	16	CP...T 09T3...
	A16Q SCLPR/L 09T3	16	15	180	24.5	11	20	
	A20R SCLPR/L 09T3	20	18	200	22	13	25	

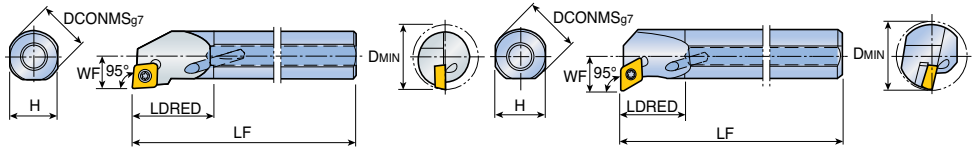
• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...06	SO 25050I	T 7						
...08	SO 30055I	T 9						
...09	SO 35080I	T 15						
...0903, 09T3	TS 35070I/HG	T 15						

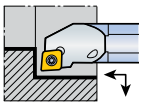
E-SCLPR/L A-SDLNR/L

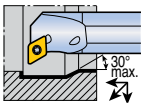
Расточные державки с винтовым зажимом



E-SCLPR **A-SDLNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	✓ **E08K SCLPR/L 06**	8	7	125	15	6	11	CP...T 0602... A296
	✓ **E10K SCLPR/L 06**	10	9	125	15	7	13	
	✓ **E12M SCLPR/L 0903**	12	11	150	19	9	16	CP...T 0903...
	✓ **E16R SCLPR/L 0903**	16	15	200	22	11	20	
	✓ **E12M SCLPR/L 09T3**	12	11	150	19	9	16	CP...T 09T3...
	✓ **E16R SCLPR/L 09T3**	16	15	200	22	11	20	
95°	**A20S SDLNR/L 11**	20	18	250	28	13	24	DN...1104... A260-A265
	A25T SDLNR/L 11	25	23	300	42	17	31	





• ✓ : Твердосплавный хвостовик

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

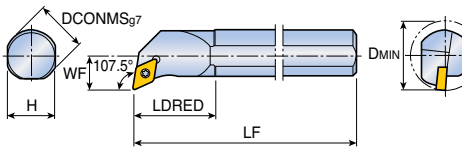
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ		Уплотнитель	
...06	SO 25050I	-	-	T 7	-	-	
...09	TS 35070I/HG	-	-	T 15	-	-	
A20S...11	SO 35120I	-	-	T 10	-	PL 20	
A25T...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 25	

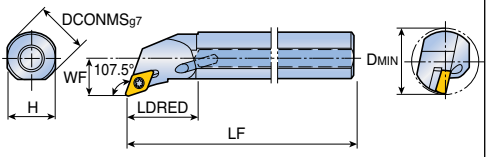
S-SDQCR/L A-SDQNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SDQCR



A-SDQNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
107.5°	**S10K SDQCR/L 07**	10	9	125	20	7	13	DC... 0702... A297-A300, A344
	S12M SDQCR/L 07	12	11	150	22	9	16	
	S16R SDQCR/L 07	16	15	200	27	11	20	
	S20S SDQCR/L 11	20	18	250	40	13	25	DC... 11T3...
	S25T SDQCR/L 11	25	23	300	50	17	32	
107.5°	**A16S SDQNR/L 11**	16	15	250	30	13	23	DN... 1104... A260-A265
	A20S SDQNR/L 11	20	18	250	31	15	27	
	A25T SDQNR/L 11	25	23	300	35	19	33	
	A32T SDQNR/L 11	32	30	300	44	26	44	

- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

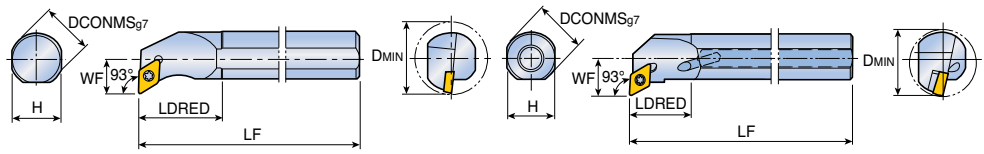
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ		Уплотнитель	
S10 ...07	SO 25050I	-	-	T 7	-	-	
S ...07	SO 25065I	-	-	T 7	-	-	
S ...11	SO 35080I	-	-	T 15	-	-	
A16S...11	SO 35120I	-	-	T 10	-	PL 16	
A20S...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 20	
A25T...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 25	
A32T...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 32	

S-SDUCR/L A-SDUNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SDUCR A-SDUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S10K SDUCR/L 07**	10	9	125	20	7	13	DC... 0702... A297-A300, A344
	S12M SDUCR/L 07	12	11	150	23	9	16	
	S16R SDUCR/L 07	16	15	200	30	11	20	
	S16R SDUCR/L 11	16	15	200	27	11	20	DC... 11T3...
	S20S SDUCR/L 11	20	18	250	32	13	25	
	S25T SDUCR/L 11	25	23	300	42	17	32	
	S32T SDUCR/L 11	32	30	300	55	22	40	
93°	**A12M SDUNR/L 0803**	12	11	150	21.5	9	16	DN...X 0803... A265
	A16Q SDUNR/L 0803	16	15	180	24.5	11	20	
	A20S SDUNR/L 11	20	18	250	30	15	27	DN... 1104... A260-A265
	A25T SDUNR/L 11	25	23	300	30	19	33	
	A32T SDUNR/L 11	32	30	300	44	26	44	

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

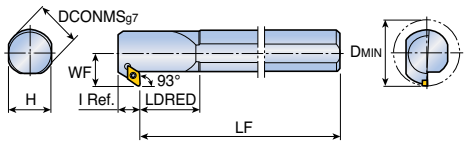
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ		Уплотнитель	
S ...07	SO 25065I	-	-	T 7	-	-	
S ...11	SO 35080I	-	-	T 15	-	-	
A20S...11	SO 35120I	-	-	T 10	-	PL 20	
A25T...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 25	
A32T...11	SO 35120I	SSD 32	SO 50090S	T 10	L-W 3.5	PL 32	
...0803	TS 25D060/HG-P	-	-	T 7P	-	-	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-SDZCR/L

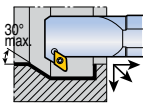
T-TURN

Расточные державки обратные с винтовым зажимом



S-SDZCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	l	DMIN	
93°	**S16R SDZCR/L 07**	16	15	200	23	13	12	22	DC... 0702...
	S20S SDZCR/L 07	20	18	250	28	15	12	30	A297-A300,
	S25T SDZCR/L 07	25	23	300	33	18	12	33	A344
	S20S SDZCR/L 11	20	18	250	24	15	16	27	DC... 11T3...
	S32T SDZCR/L 11	32	30	300	34	22	16	40	



Для обратного растачивания

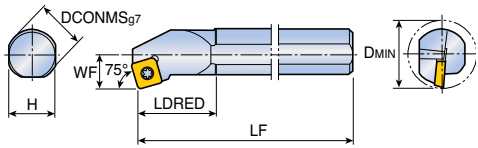
• Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

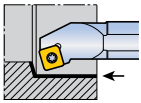
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...07	SO 25065I	-	-	T 7	-		
S20S...11	SO 35080I	-	-	T 15	-		
S32T...11	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

S-SSKCR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SSKCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
75°	**S16R SSKCR/L 09**	16	15	200	24.5	11	20	SC... 09T3... A304, A346
	**S20S SSKCR/L 09**	20	18	250	30	13	25	
	S25T SSKCR/L 12	25	23	300	33.4	17	32	SC...T 1204... A304

Комплектующие

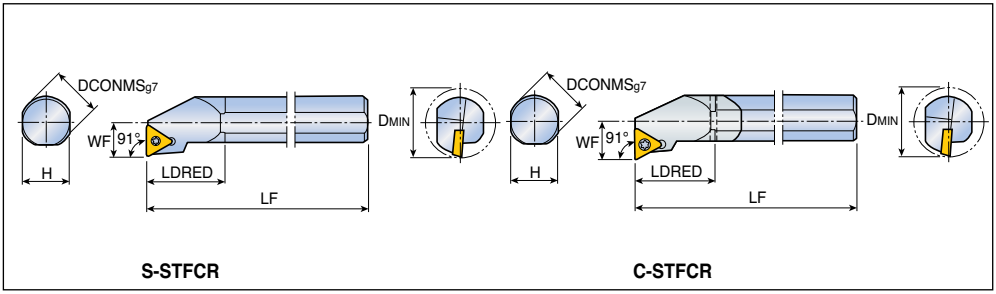
Обозначение	Винт	Ключ						
...09	SO 35080I	T 15						
...12	SO 45100I	T 20						

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-STFCR/L C-STFCR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-STFCR C-STFCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S06H STFCR/L 06T1**	6	5.4	100	12	4.5	8	TC...T 06T1...
	S08K STFCR/L 09	8	7	125	20	6	11	TC... 0902... A307, A308, A347, A348
	S10K STFCR/L 09	10	9	125	22.5	7	13	
	S12M STFCR/L 09	12	11	150	30	9	16	
	S16R STFCR/L 09	16	15	200	35	11	20	
	S12M STFCR/L 11	12	11	150	25	9	16	TC... 1102...
	S16R STFCR/L 11	16	15	200	35	11	20	
	S20S STFCR/L 11	20	18	250	36	13	25	
	S20S STFCR/L 16	20	18	250	36	13	25	TC... 16T3...
	S25T STFCR/L 16	25	23	300	49	17	32	
	S32T STFCR/L 16	32	30	300	45	22	40	
	S40T STFCR/L 16	40	37	300	60	27	50	
91°	✓ **C10K STFCR/L 09**	10	9	125	15	7	13	TC... 0902...
	✓ **C10K STFCR/L 11**	10	9	125	15	7	13	TC... 1102...
	✓ **C12M STFCR/L 11**	12	11	150	20	9	16	
	✓ **C16R STFCR/L 11**	16	15	200	25	11	20	

• ✓ : Твердосплавный хвостовик

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

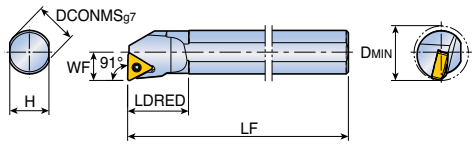
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...06T1	TS 20038I	-	-	T 6	-		
S08K...09	TS 22046I	-	-	T 7	-		
...09	SO 22050I	-	-	T 7	-		
...11	SO 25065I	-	-	T 7	-		
C10K...11	SO 25050I	-	-	T 7	-		
S20S...16	SO 35080I	-	-	T 15	-		
S25T ...16	SO 35080I	-	-	T 15	-		
S32T ...16	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		
S40T ...16	SO 35124I	SST 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

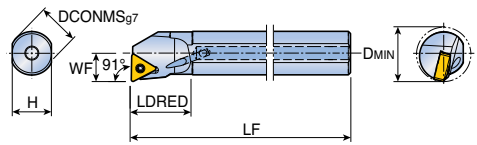
S-STFNR/L A-STFNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-STFNR



A-STFNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S16Q STFNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	TN... 1304...
	S20Q STFNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	RHINOTURN A275-A280
91°	**A16Q STFNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	
	A20Q STFNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	

Комплектующие

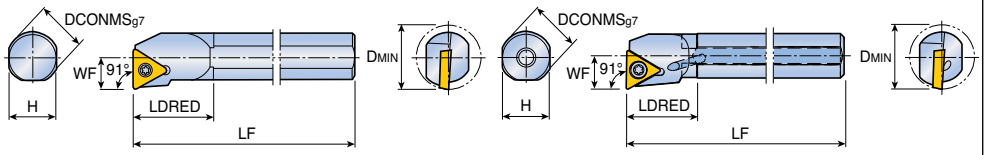
Обозначение	Винт	Ключ					
...1304	TS 30080I/HG	T 9					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-STFPR/L A-STFPR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-STFPR A-STFPR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S08K STFPR/L 09-X01**	8	7	125	15	6	11	TPGX 0902...
	S08K STFPR/L 09	8	7	125	14	6	11	TP...T 0902...
	S10K STFPR/L 11	10	9	125	25	6	12	TP...T 1103...
	S12M STFPR/L 11	12	11	150	30	8	16	
	S16R STFPR/L 11	16	15	200	35	10	20	
	S16N STFPR/L 16	16	15	160	30	10	20	TP...T 1604...
	S20S STFPR/L 16	20	18	250	36	12.5	25	
91°	**A08H STFPR/L 09**	8	7	100	16.7	6	11	TP...T 0902...
	A10K STFPR/L 1102	10	9	125	16.4	7	13	TP...T1102...
	A12M STFPR/L 1102	12	11	150	19	9	16	
	A16Q STFPR/L 1102	16	15	180	20	11	20	
	A12M STFPR/L 1103	12	11	150	19	9	16	TP...T1103...
	A16Q STFPR/L 1103	16	15	180	20.5	11	20	
	A20R STFPR/L 16T3	20	18	200	26	13	25	TP...T 16T3...

A309, A310, A311, A347

- Пластины TPGX доступны с другим винтом (TPGX 1103 → SO 30081I)
- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

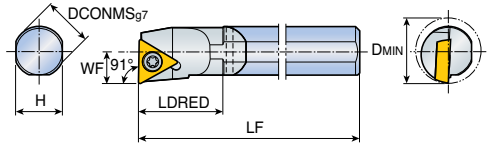
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ
...09-X01	SO 25061I	T 8
...09	TS 22046I	T 7
S10 ...11	SO 30055I	T 9
...11	SO 30100I	T 9
S16R...11	SO 30040I	T 9
...1102	SO 25050I	T 7
...1103	SO 30100I	T 9
...16T3	TS 35070I/HG	T 15
...16	SO 35124I	T 15

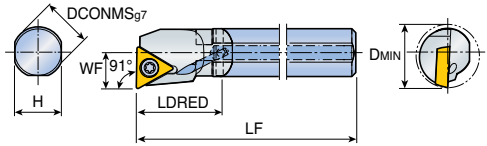
TaeguTec

C-STFPR/L E-STFPR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



C-STFPR



E-STFPR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	✓ **C10K STFPR/L 11**	10	9	125	15	6	12	TPGT 1103... A309-A311, A347
	✓ **C12M STFPR/L 11**	12	11	150	20	8	16	
91°	✓ **E08K STFPR/L 09**	8	7	125	15	6	11	TP...T 0902...
	✓ **E10K STFPR/L 1102**	10	9	125	15	7	13	TP...T 1102...
	✓ **E12M STFPR/L 1102**	12	11	150	18	9	16	
	✓ **E16R STFPR/L 1102**	16	15	200	21.5	11	20	
	✓ **E12M STFPR/L 1103**	12	11	150	18	9	16	TP...T 1103...
	✓ **E16R STFPR/L 1103**	16	15	200	22	11	20	

- ✓: Твердосплавный хвостовик
- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

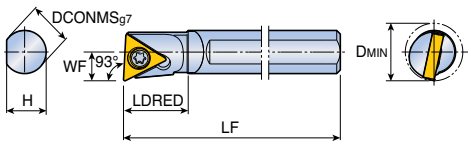
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...09	TS 22046I	T 7						
C10K ...11	SO 30055I	T 9						
C12M...11	SO 30100I	T 9						
...1102	SO 25050I	T 7						
...1103	SO 30100I	T 9						

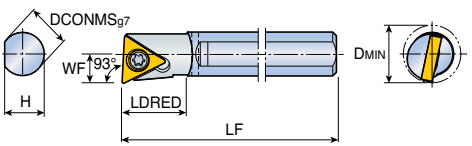
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-STUBR/L C-STUBR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



S-STUBR



C-STUBR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S06H STUBR/L 06-D08**	6	5.5	100	8.6	4	8	TB...T 0601... A306
93°	✓ **C06J STUBR/L 06-D08**	6	5.5	110	8.6	4	8	

- ✓: Твердосплавный хвостовик
- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

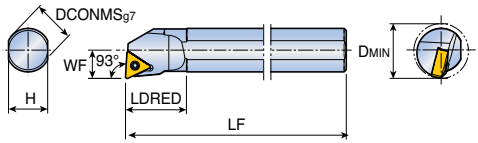
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...06-D08	TS 20043I/HG-P	T 6P						

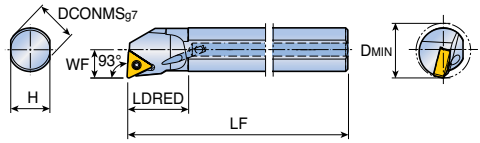
S-STUNR/L A-STUNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-STUNR



A-STUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S16Q STUNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	TN... 1304...
	S20Q STUNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	RHINOTURN A275-A280
93°	**A16Q STUNR/L 1304**	16	15	180	25	11	20	
	A20Q STUNR/L 1304	20	18	180	28	13	25	

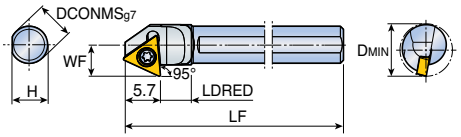
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...1304	TS 30080I/HG	T 9					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

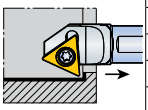
C-STZBR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



C-STZBR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	✓ **C06J STZBR/L 06-D085**	6	5.5	110	5	5.1	8.5	TB...T 0601... A306



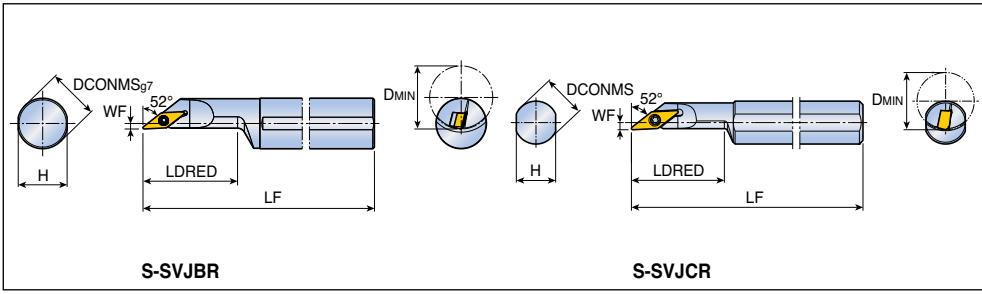
- ✓: Твердосплавный хвостовик

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ						
...06-D085	SO 25043I	T 6P						

S-SVJBR/L S-SVJCR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SVJBR S-SVJCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
52°	**S20R SVJBR/L 11-D25**	20	18	200	37.5	2	25	VB... 1103... A313, A314, A349
	S25S SVJBR/L 11-D30	25	23	250	45	3.5	30	
	S32S SVJBR/L 16	32	30	250	60	3.5	40	VB... 1604...
	S40T SVJBR/L 16	40	37	300	75	4.5	50	
52°	**S12M SVJCR/L 08-D16**	12	11	150	26	2	16	VC... 0802... A316
	S16Q SVJCR/L 08-D20	16	15	180	36	2	20	

- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

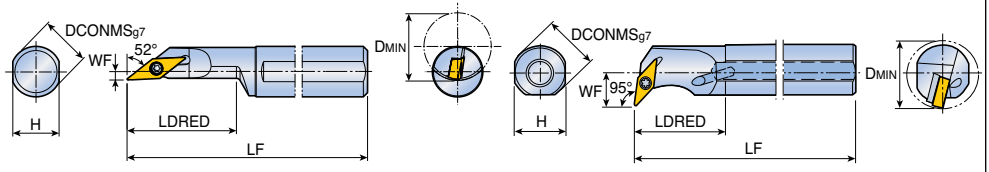
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...08-...	TS 20038I/HG-P	-	-	T 6P	-		
...11-...	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...16	SO 35124I	SSV32	SO 50090S	T15	L-W 3.5		

S-SVJPR/L A-SVLNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SVJPR **A-SVLNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
52°	**S12M SVJPR/L 08-D16**	12	11	150	26	2	16	VP...T 0802... A317
95°	**A25T SVLNR/L 1304**	25	23	300	40	16	31	VN...X 1304...
	A32T SVLNR/L 1304	32	30	300	45	20	38	YNMG 1304... A281, A283, A289
								RHINOTURN
	A25T SVLNR/L 13	25	23	300	40	16	31	VN... 13... A281, A282, A333, A341
	A32T SVLNR/L 13	32	30	300	45	20	38	

50° max.

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

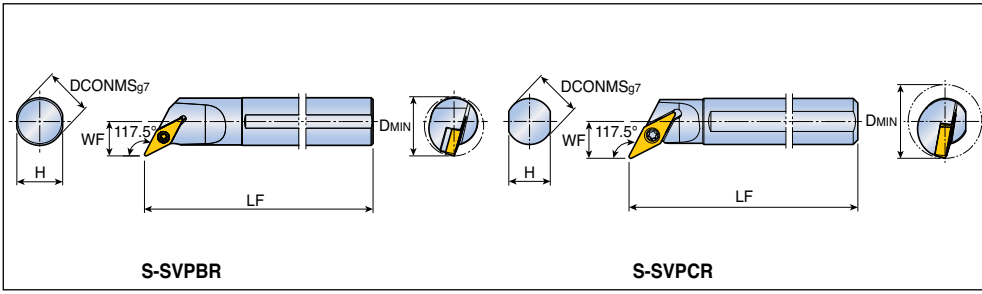
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ		Уплотнитель	
S...08-D16	TS 20043I/HG-P	-	-	T 6P	-	-	
A..1304	TS 30120I/HG	SSVN 2.523	TS 5030062S	T 9	L-W 3.5	-	
A25T...13	SO 35120I	SSVN 2.523	TS 5035062S	T 10	L-W 3.5	PL 25	
A32T...13	SO 35120I	SSVN 2.523	TS 5035062S	T 10	L-W 3.5	PL 32	

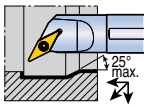
S-SVPBR/L S-SVPCR/L

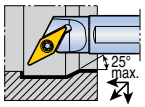
T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
117.5°	**S16Q SVPBR/L 11-D22**	16	15	180	35	13.5	22	VB... 1103...
	S20R SVPBR/L 11-D26	20	18	200	41	15.5	26	A313, A314, A349
	S25S SVPBR/L 16	25	23	250	51	18	31	VB... 1604...
	S32S SVPBR/L 16	32	30	250	54	23	40	
117.5°	**S10K SVPCR/L 08-D16**	10	9	125	16	8	16	VC...T 0802...
	S12M SVPCR/L 11-D20	12	11	150	19	10	20	VC...T 1103... A315, A316, A349





- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

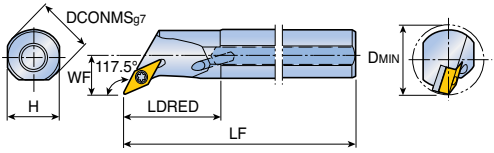
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...08-...	TS 20038I/HG-P	-	-	T 6P	-		
...11-...	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...16	SO 35124I	SSV32	SO 50090S	T15	L-W 3.5		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

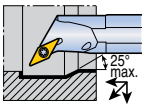
A-SVPNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



A-SVPNR

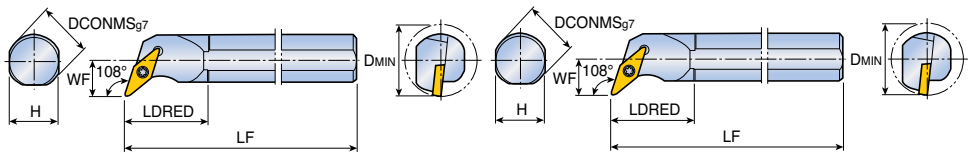
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
117.5°	**A25T SVPNR/L 1304**	25	23	300	45	19	33	VN...X 1304... A281, A283, A289
	**A32T SVPNR/L 1304**	32	30	300	47	26	44	YNMG 1304... RHINOTURN A281, A283, A289
	A25T SVPNR/L 13	25	23	300	45	19	33	VN... 13... A281, A282, A333, A341
	A32T SVPNR/L 13	32	30	300	47	26	44	

Комплектующие

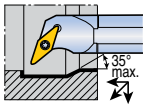
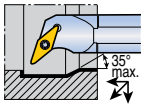
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ		Уплотнитель	
A..1304	TS 30120I/HG	SSVN 2.523	TS 5030062S	T 9	L-W 3.5	-	
A25T...13	SO 35120I	SSVN 2.523	TS 5035062S	T 10	L-W 3.5	PL 25	
A32T...13	SO 35120I	SSVN 2.523	TS 5035062S	T 10	L-W 3.5	PL 32	

S-SVQBR/L S-SVQCR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SVQBR S-SVQCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
108°	**S25T SVQBR/L 16**	25	23	300	40	17	32	VB... 1604... A313, A314, A349
	S32T SVQBR/L 16	32	30	300	45	22	40	
	**S40T SVQBR/L 16**	40	37	300	41.5	27	50	
108°	**S32T SVQCR/L 16**	32	30	300	45	22	40	VC...T 1604... A315, A316, A349
	S40T SVQCR/L 16	40	37	300	55	27	50	
								

- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

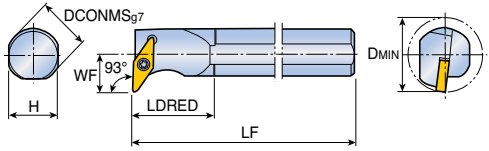
Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
S25T...16	SO 35080I	-	-	T 15	-		
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

S-SVUBR/L S-SVUCR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SVUBR

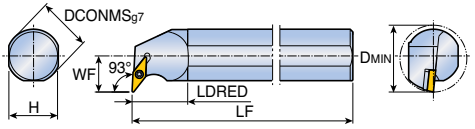


Рис.1

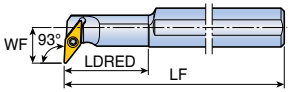


Рис.2

S-SVUCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
93°	**S32T SVUBR/L 16**	32	30	300	45	22	40		VB... 1604... A313, A314, A349
	S40T SVUBR/L 16	40	37	300	55	27	50		
93°	**S12M SVUCR/L 08-D16**	12	11	150	26	11	16	2	VC...T 0802...
	S16Q SVUCR/L 11-D20	16	15	180	32	15.5	20	2	VC...T 1103... A315, A316, A349
	S20R SVUCR/L 11-D25	20	18	200	40	17.5	25	2	
	S32T SVUCR/L 16	32	30	300	35	22	40	1	VC...T 1604...
	S40T SVUCR/L 16	40	37	300	41.5	27	50	1	

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

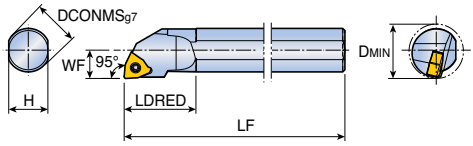
Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...08-...	TS 20038I/HG-P	-	-	T 6P	-		
...11-...	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

TaeguTec

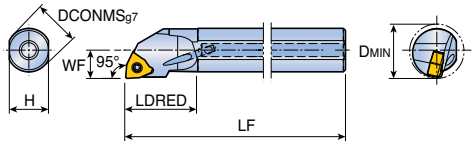
S-SWLNR/L A-SWLNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-SWLNR



A-SWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S16Q SWLNR/L 0604**	16	15	180	30	11	20	WN...X 0604... RHINOTURN A287, A288
	S20Q SWLNR/L 0604	20	18	180	33	13	25	
95°	**A12M SWLNR/L 0403**	12	11	150	21.5	9	16	WNMX 0403...
	A16Q SWLNR/L 0403	16	15	180	24.5	11	20	RHINOMTURN
	A16Q SWLNR/L 0604	16	15	180	30	11	20	WNMX 0604..
	A20Q SWLNR/L 0604	20	18	180	33	13	25	RHINOTURN

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...0604	TS 35083I/HG	T 10					
...0403	TS 25D060/HG-P	T 7P					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

S-SWUBR/L C-SWUBR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом

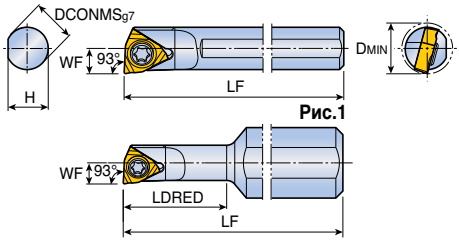
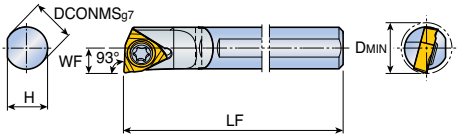


Рис.1

Рис.2

S-SWUBR



C-SWUBR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN		
93°	**S05G SWUBR/L 06-D06**	5	4.75	90	-	3	6	1	WB...T 0601... A318
	S06H SWUBR/L 06-D07	6	5.5	100	-	3.5	7	1	
	S07J SWUBR/L 06-D08	7	6.5	110	-	4	8	1	
	S10H SWUBR/L 06-D06	10	9	100	18	3	6	2	
93°	✓ **C05H SWUBR/L 06-D06**	5	4.75	100	-	3	6		
	✓ **C06J SWUBR/L 06-D07**	6	5.5	110	-	3.5	7		
	✓ **C07K SWUBR/L 06-D08**	7	6.5	125	-	4	8		

- ✓: Твердосплавный хвостовик
- Левосторонняя пластина для правосторонней державки, правосторонняя пластина для левосторонней державки

Комплектующие

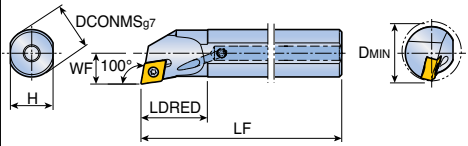
Обозначение	Винт	Ключ
...06-...	TS 20038I/HG-P	T 6P

TaeguTec

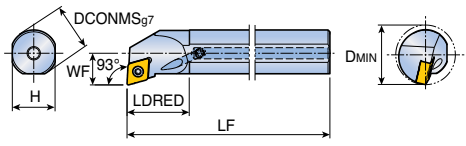
A-SXQNR/L A-SXUNR/L

T-TURN

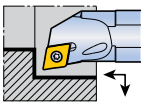
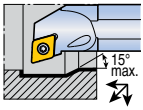
Расточные державки с винтовым зажимом



A-SXQNR



A-SXUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
100°	**A16Q SXQNR/L 0904**	16	15	180	24.5	11	20	XNMG 0904... RHINOXTURN
	**A20Q SXQNR/L 0904**	20	18	180	28	13	25	
	A20Q SXQNR/L 1105	20	18	180	28	13	25	XNMG 1105... RHINOXTURN
								A289
93°	**A25R SXUNR/L 1105**	25	23	200	33.4	17	32	
								

Комплектующие

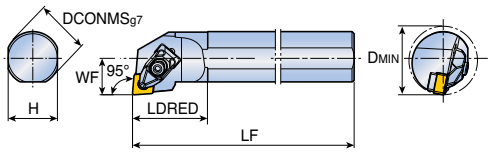
Обозначение	Винт	Ключ					
...0904	TS 30080I/HG	T 9					
...1105	TS 40G110I	T 15					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

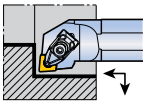
S-TCLNR/L

T-TURN

Расточные державки с винтовым зажимом



S-TCLNR

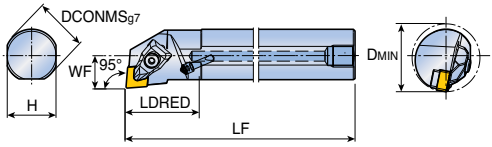
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S25R TCLNR/L 0904**	25	23	200	35	17	32	CN... 0904...
	**S32S TCLNR/L 0904**	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN
	S40T TCLNR/L 0904	40	37	300	45	27	50	A250-A257

Комплектующие

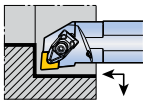
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ	
S25R ...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSC 32	SO 40073I	L-W 2.5	T 15
S32S,S40T...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSC 32	SO 40085I	L-W 2.5	T 15

A-TCLNR/L

Расточные державки с винтовым зажимом



A-TCLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**A25R TCLNR/L 0904**	25	23	200	35	17	32	CN... 0904...
	**A32S TCLNR/L 0904**	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN
	A25T TCLNR/L 12	25	23	300	45	17	32	CN... 1204...
	A32T TCLNR/L 12	32	30	300	45	22	40	
	A40T TCLNR/L 12	40	37	300	45	27	50	A250-A257
	A50U TCLNR/L 12	50	47	350	45	35	63	

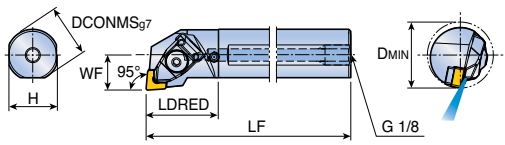
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
A25R...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSC 32	SO 40073I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S...0904	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSC 32	SO 40085I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25T...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	LSC 42	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
A32T...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	LSC 42	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
A40T...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15
A50U...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSC 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

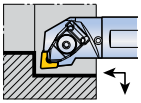
A-TCLNR/L-TB

T-TURN

Расточные державки T-типа с наконечником для подачи СОЖ под высоким давлением



A-TCLNR-TB

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**A25R TCLNR/L 0904-TB**	25	23	200	33.4	17	32	CN... 0904...
	**A32S TCLNR/L 0904-TB**	32	30	250	33.4	22	40	RHINOTURN A250-A257

COOLBURST

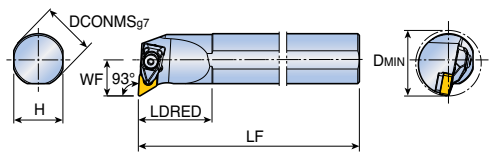
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Верхнее уплотнительное кольцо	Нижнее уплотнительное кольцо	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ	
A-TCLNR/L-TB	DLM 3-NX-TB	BH M4x0.7x 16-TB	DSP 3	O-RING ID4.47x 1.78	O-RING ID6.07x 1.78	LSC 32	SO 40073I	L-W 3	T 15

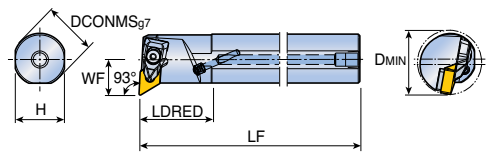
S-TDUNR/L A-TDUNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TDUNR



A-TDUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S32S TDUNR/L 1305**	32	30	250	45	22	40	DN... 1305...
	S40T TDUNR/L 1305	40	37	300	55	27	50	RHINOTURN A260-A265, A326, A337
93°	**A32S TDUNR/L 1305**	32	30	250	45	22	40	DN... 1305...
	A40T TDUNR/L 1305	40	37	300	55	27	50	RHINOTURN
	A32T TDUNR/L 15	32	30	300	45	22	40	DN... 1506...
	A40T TDUNR/L 15	40	37	300	45	27	50	
	A50U TDUNR/L 15	50	47	350	45	35	63	

Комплектующие

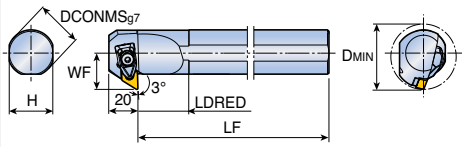
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S ...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	-	L-W 3	T 20
A32S...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
A40T...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	NZ 104	L-W 3	T 20
A32T...15	DLM 4	DLS 4	DSP 4	LSD 42	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
...15	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSD 43	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

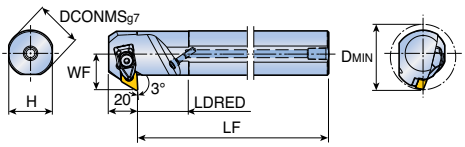
S-TDZNR/L A-TDZNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TDZNR



A-TDZNR

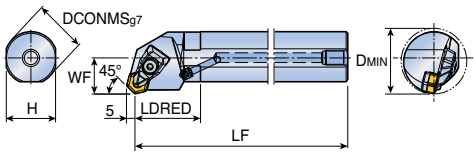
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S32S TDZNR/L 1305**	32	30	250	35	25	45	DN... 1305...
	S40T TDZNR/L 1305	40	37	300	40	29	50	RHINOTURN A260-A265
93°	**A32S TDZNR/L 1305**	32	30	250	35	25	45	
	A40T TDZNR/L 1305	40	37	300	40	29	50	

Комплектующие

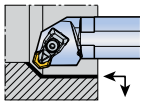
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S ...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	-	L-W 3	T 20
A32S...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
A40T...1305	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSD 3.52B	TS 50A105I	NZ 104	L-W 3	T 20

A-THSNR/L

Расточные державки T-типа



A-THSNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
45°	**A32T THSNR/L 05**	32	30	300	40	22	40	HN...G 0504... A266
	A40T THSNR/L 05	40	37	300	45	27	50	
	**A50U THSNR/L 05**	50	47	350	45	35	63	

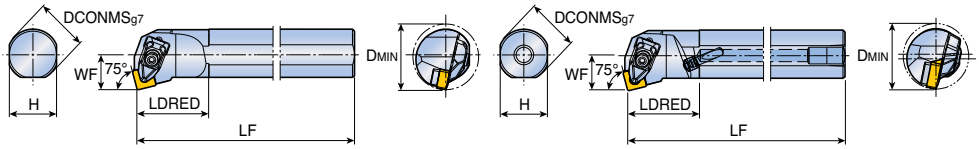
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
A32T...05	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSH 42	SO 40050I	NZ 62	L-W 3	T 15
...05	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSH 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

S-TSKNR/L A-TSKNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TSKNR **A-TSKNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
75°	**S25R TSKNR/L 0904**	25	23	200	35	17	32	SN... 0904...
	S32S TSKNR/L 0904	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN A270-A273
75°	**A25R TSKNR/L 0904**	25	23	200	35	17	32	SN... 0904...
	A32S TSKNR/L 0904	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN
	A25T TSKNR/L 12	25	23	300	45	17	32	SN... 1204...

• Левосторонняя пластина для правосторонней державки,
правосторонняя пластина для левосторонней державки

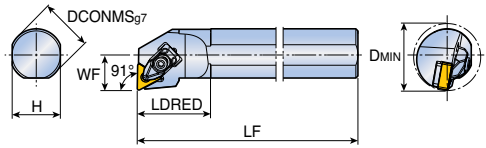
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S25R...0904	DLM 3.5-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32	SO 40073I	-	L-W 2.5	T 15
S32S...0904	DLM 3.5-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
A25R...0904	DLM 3.5-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32	SO 40073I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S...0904	DLM 3.5-NX	DLS 3	DSP 3	LSS 32	SO 40085I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A25T ...12	DLM 4	DLS 4	DSP 4	LSS 42	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20

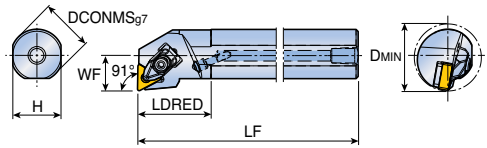
S-TTFNR/L A-TTFNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TTFNR



A-TTFNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S25R TTFNR/L 1304**	25	23	200	35	17	32	TN... 1304...
	S32S TTFNR/L 1304	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN A275-A280
91°	**A25R TTFNR/L 1304**	25	23	200	35	17	32	
	A32S TTFNR/L 1304	32	30	250	35	22	40	

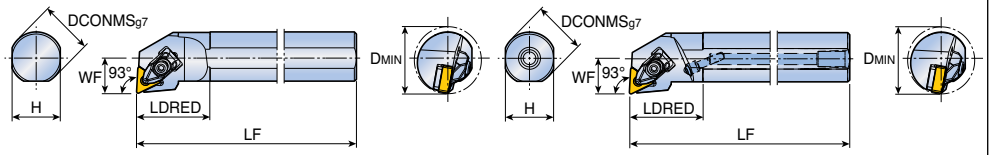
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S25R...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40073I	-	L-W 2.5	T 15
S32S...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
A25R...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40073I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40085I	NZ 62	L-W 2.5	T 15

S-TTUNR/L A-TTUNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TTUNR **A-TTUNR**

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
93°	**S25R TTUNR/L 1304**	25	23	200	35	17	32	TN... 1304...
	S32S TTUNR/L 1304	32	30	250	35	22	40	RHINOTURN A275-A280
93°	**A25R TTUNR/L 1304**	25	23	200	35	17	32	
	A32S TTUNR/L 1304	32	30	250	35	22	40	

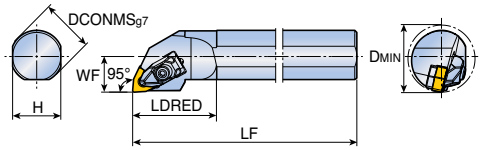
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S25R...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40073I	-	L-W 2.5	T 15
S32S...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
A25R...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40073I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S...1304	DLM 2.5-NX	DLS 3	DSP 3	LST 2.52B	SO 40085I	NZ 62	L-W 2.5	T 15

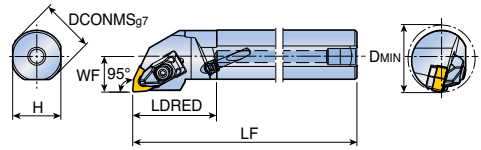
S-TWLNR/L A-TWLNR/L

T-TURN

Расточные державки T-типа



S-TWLNR



A-TWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S25R TWLNR/L 0604**	25	23	200	40	17	32	WN...X 0604...
	S32S TWLNR/L 0604	32	30	250	45	22	40	RHINOTURN A284-A288, A333, A342
	S25T TWLNR/L 08	25	23	300	35	17	32	WN... 0804...
	S32T TWLNR/L 08	32	30	300	45	22	40	
95°	**A25R TWLNR/L 0604**	25	23	200	40	17	32	WN...X 0604...
	A32S TWLNR/L 0604	32	30	250	45	22	40	RHINOTURN
	A20S TWLNR/L 06	20	18	250	35	13	25	WN... 0604...
	A25T TWLNR/L 06	25	23	300	40	17	32	
	A32T TWLNR/L 06	32	30	300	45	22	40	
	A25T TWLNR/L 08	25	23	300	40	17	32	WN... 0804...
	A32T TWLNR/L 08	32	30	300	45	22	40	
	A40T TWLNR/L 08	40	37	300	45	27	50	

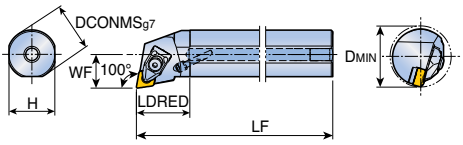
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
S25R...0604	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSW 32	SO 40073I	-	L-W 2.5	T 15
S32S...0604	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSW 32	SO 40085I	-	L-W 2.5	T 15
A25R...0604	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSW 32	SO 40073I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A32S...0604	DLM 3-NX	DLS 3	DSP 3	LSW 32	SO 40085I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
A20S...06	DLM 3	DLS 3	DSP 3	-	-	NZ 62	L-W 2.5	-
...06	DLM 3	DLS 3	DSP 3	PSW 32	SO 40090I	NZ 62	L-W 2.5	T 15
...08	DLM 4	DLS 4	DSP 4	PSW 42	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20
A40T...08	DLM 4	DLS 4	DSP 4	TSW 44	SO 40050I	NZ 104	L-W 3	T 15

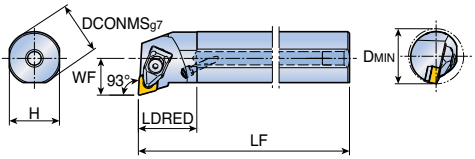
A-TXQNR/L A-TXUNR/L

T-TURN

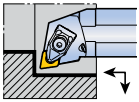
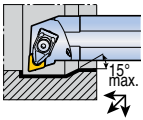
Расточные державки T-типа



A-TXQNR



A-TXUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
100°	**A25R TXQNR/L 1105**	25	23	200	33.4	17	32	XNMG 1105... RHINOXTURN
	**A32S TXQNR/L 1105**	32	30	250	35	22	40	A289
93°	**A32S TXUNR/L 1105**	32	30	250	35	22	40	
								

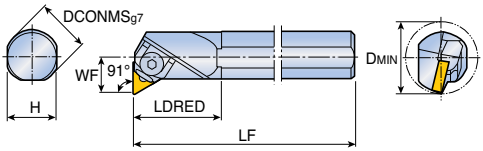
Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Форсунка	Ключ	
A25R...1105	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	-	-	NZ 62	L-W 3	-
A32S...1105	DLM 3.5-NX	DLS 4	DSP 4	LSX 3.52B	TS 50A105I	NZ 62	L-W 3	T 20

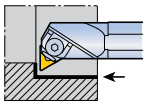
S-WTFNR/L

T-TURN

Расточные державки с клиновым зажимом



S-WTFNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
91°	**S25R WTFNR/L 1304**	25	23	200	40	17	32	TN... 1304...
	**S32S WTFNR/L 1304**	32	30	250	45	22	40	RHINOTURN A275-A280, A332, A340
	S25T WTFNR/L 16	25	23	300	50	17	32	TN... 1604...
	S32T WTFNR/L 16	32	30	300	55	22	40	
	S40T WTFNR/L 16	40	37	300	60	27	50	
	S40T WTFNR/L 22	40	37	300	60	27	50	TN... 2204...
	S50U WTFNR/L 22	50	47	350	65	35	63	

Комплектующие

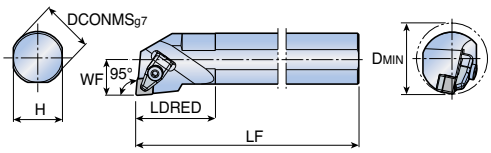
Обозначение	Клиновой прижим	Винт	Упорное кольцо	Опорная пластина	Винтовой стержень	Ключ	
S25R...1304	WC 2.53	WCS 2.5	CSR 2	-	WSS 2.52-1	L-W 2.5	
S32S...1304	WC 2.53	WCS 2.5	CSR 2	WST 2.52	WSS 2.52	L-W 2.5	
S25T...16	WC 33	WCS 4B	WSR 4	-	WSS 33-1	L-W 3	
...16	WC 33	WCS 4	WSR 4	WST 33	WSS 33	L-W 3	
...22	WC 43	WCS 4	WSR 4	WST 43	WSS 43	L-W 3	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

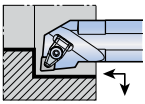
S-TCLNR/L-CH

T-TURN

Расточная державка T-типа для керамических пластин с глухим отверстием



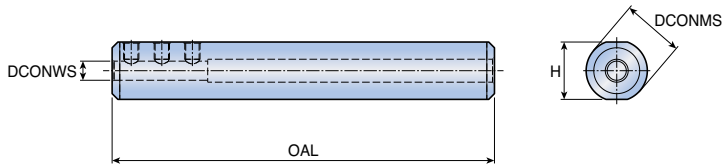
S-TCLNR-CH

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	DMIN	
95°	**S40T TCLNR/L 1207-CH**	40	37	300	50	27	70	CN...X 1207... A325
	**S50U TCLNR/L 1207-CH**	50	47	350	50	32	70	

Комплектующие

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ	
...1207-CH	CCL 4	CSC 4	DSP 5	S 48	BH M5×0.8×1.0	L-W 4, L-W 3	

Переходная втулка



TSL

Обозначение		Размеры (мм)			
		DCONWS	H	OAL	DCONMS
TSL	**16-04**	4	15	100	16
	16-05	5	15	100	16
	16-06	6	15	100	16
	16-07	7	15	100	16

Комплектующие

Обозначение	Установочный винт	Ключ					
TSL...	SS M4x0.7x4	L-W 2					

Антивибрационный хвостовик для растачивания

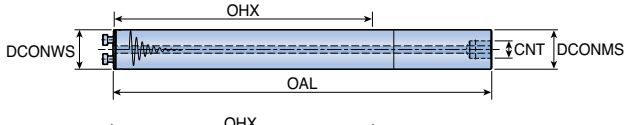


Рис.1

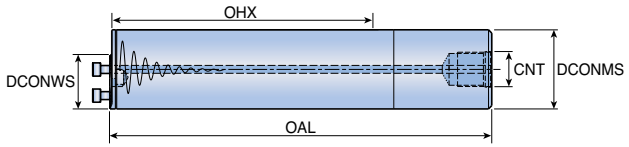


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)					Канал для СОЖ	Рис.
	DCONMS	DCONWS	OAL	OHX	CNT		
QS16A-7D	16	16	156.3	92	G 1/8	●	1
QS16E-10D(1)	16	16	204.3	140	-	●	1
QS20A-7D	20	20	200.3	120	G 1/4	●	1
QS20E-10D(1)	20	20	260.3	180	-	●	1
QS25A-7D	25	25	257.5	155	G 1/4	●	1
QS25A-10D	25	25	332.5	230	G 1/4	●	1
QS32A-7D	32	32	323.0	192	G 3/8	●	1
QS32A-10D	32	32	419.0	288	G 3/8	●	1
QS40A-7D	40	40	411.0	251	G 1/2	●	1
QS40A-10D	40	40	531.0	368	G 1/2	●	1
QS50A-7D	50	40	523.0	318	G 1/2	●	2
QS50A-10D	50	40	673.0	468	G 1/2	●	2
QS60A-7D	60	40	633.0	388	G 3/4	●	2
QS60A-10D	60	40	813.0	568	G 3/4	●	2

• OHX: Максимальный вылет

• (1) Твердосплавный хвостовик

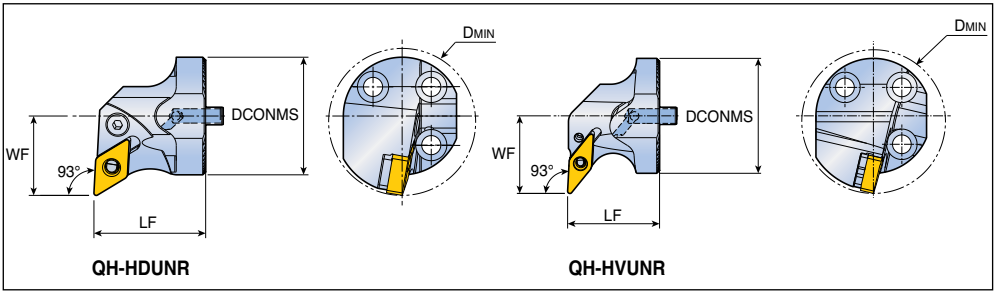
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
QS16	SH M3x0.5X10	L-W 2.5					
QS20	SH M3.5x0.6X10	L-W 2.5					
QS25	SH M4x0.7X12	L-W 3					
QS32	SH M5x0.8X12	L-W 4					
QS40/50/60	SH M6x1X16	L-W 5					

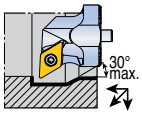
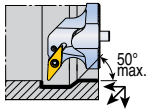
QH-HDUNR/L QH-HVUNR/L

HUSHBORE

Расточные головки с рычажным захватом



QH-HDUNR QH-HVUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN		
93°	**QH40-HDUNR/L-1305**	40	38	27	50	●	DN...G 1305... RHINOTURN A260-A265
							
93°	**QH40-HVUNR/L-1304**	40	32	27	50	●	VN...X 1304… YNMG 1304… RHINOTURN A281, A283, A289
							

Комплектующие

Обозначение	Рычаг	Винт	Опорная пластина		Штифт опорной пластины	Ключ	
HDUNR/L-1305	LCL 11-NX	LCS 4S	LSD 3.52B	-	LSP 4	L-W 3	
HVUNR/L-1304	LCL 08-NX	LCS 4-DH	-	LSV 2.51.8H	LSP 3B	L-W 2.5	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

QH-SCLCR/L

Расточные головки с винтовым зажимом

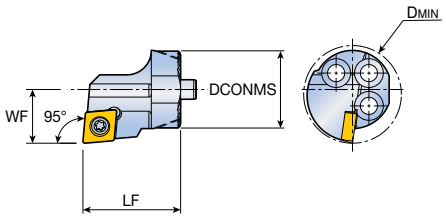


Рис.1

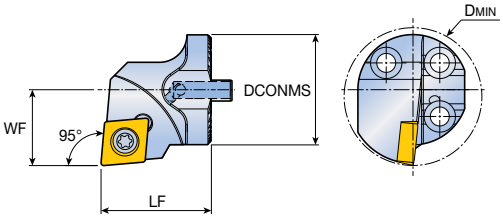
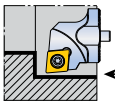


Рис.2

QH-SCLCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
95°	**QH16-SCLCR/L-06**	16	20	11	20	●	1	CC… 0602…
	**QH20-SCLCR/L-09**	20	20	13	25	●	2	CC… 09T3…
	QH25-SCLCR/L-09	25	22	17	32	●	2	
	QH32-SCLCR/L-12	32	32	22	40	●	2	CC… 1204…
	QH40-SCLCR/L-12	40	38	27	50	●	2	A292-A295, A343

Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...06	SO 250650I	-	-	T 7	-		
...09	SO 35080I	-	-	T 15	-		
QH32...12	SO 45100I	-	-	T 20	-		
QH40...12	SO 45130I	SSC 43N	SO 60105S	T 20	L-W 5		

QH-SCLNR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

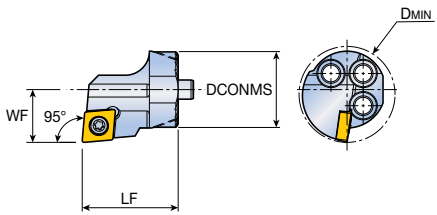


Рис.1

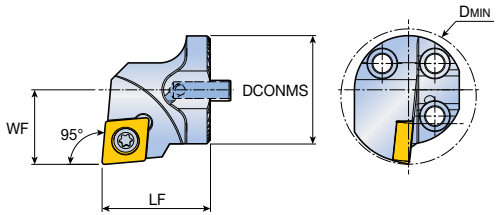
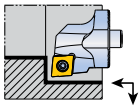


Рис.2

QH-SCLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
95°	**QH16-SCLNR/L-0703**	16	20	11	20	●	1	CNMX 0703...
	**QH20-SCLNR/L-0703**	20	20	13	25	●	2	RHINOMTURN A259

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...0703	TS 25D060/HG-P	T 7P					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

QH-SDUCR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

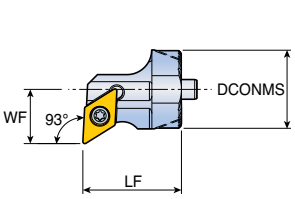


Рис.1

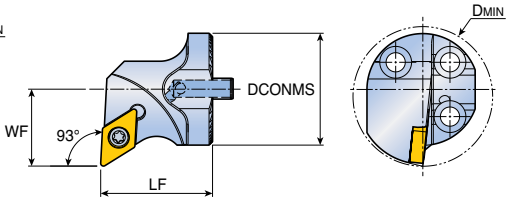
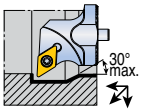


Рис.2

QH-SDUCR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
93°	**QH16-SDUCR/L-07**	16	20	11	20	●	1	DC… 0702…
	**QH20-SDUCR/L-11**	20	20	13	25	●	2	DC… 11T3…
	QH25-SDUCR/L-11	25	22	17	32	●	2	A297-A300, A344
	QH32-SDUCR/L-11	32	32	22	40	●	2	
	QH40-SDUCR/L-11	40	38	27	50	●	2	

Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
...07	SO 25065I	-	-	T 7	-		
...11	SO 35080I	-	-	T 15	-		
QH40...11	SO 35124I	SSD 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

QH-SDUNR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

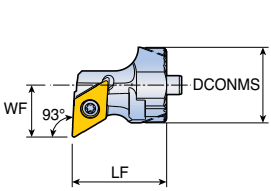


Рис.1

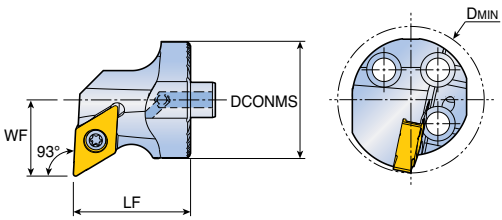
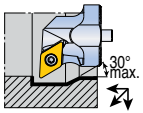


Рис.2

QH-SDUNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
93°	**QH16-SDUNR/L-0803**	16	20	11	20	●	1	DN...X 0803...
	**QH20-SDUNR/L-0803**	20	20	13	25	●	2	RHINOMTURN
	QH32-SDUNR/L-1305	32	32	22	40	●	2	DN...G 1305...
								RHINOTURN
								A260-A265

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...0803	TS 25D060/HG-P	T 7P					
...1305	TS 40G110I	T 15					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

QH-SVUBR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

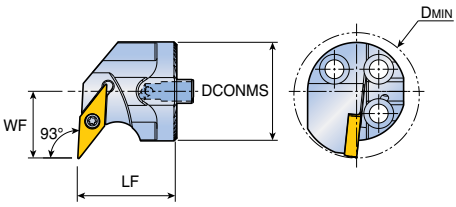


Рис.1

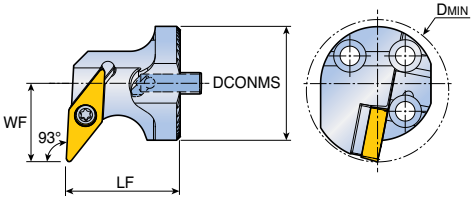
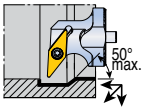


Рис.2

QH-SVUBR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
93°	**QH20-SVUBR/L-11**	20	20	16	27	●	1	VB… 1103…
	**QH25-SVUBR/L-11**	25	25	17	31	●	1	
	QH32-SVUBR/L-16	32	32	22	40	●	2	VB… 1604…
	QH40-SVUBR/L-16	40	32	27	50	●	2	A313, A314, A349

Комплектующие

Обозначение	Винт	Опорная пластина	Клиновой прижим	Ключ			
SVUBR/L-11	SO 25065I	-	-	T 7	-		
SVUBR/L-16	SO 35124I	SSV 32	SO 50090S	T 15	L-W 3.5		

QH-SWLNR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

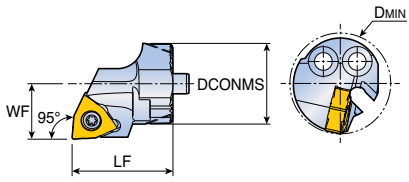


Рис.1

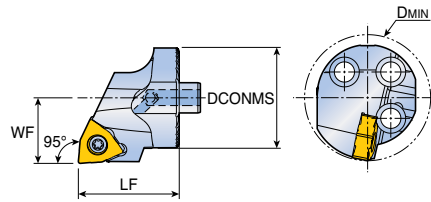
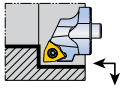


Рис.2

QH-SWLNR

Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
95°	**QH16-SWLNR/L-0403**	16	20	11	20	•	1	WN...X 0403...
	**QH20-SWLNR/L-0403**	20	20	13	25	•	2	RHINOMTURN A287, A288

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
SWLNR/L-0403	TS 25D060/HG-P	T 7P					

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

QH-SXUNR/L

HUSHBORE

Расточные головки с винтовым зажимом

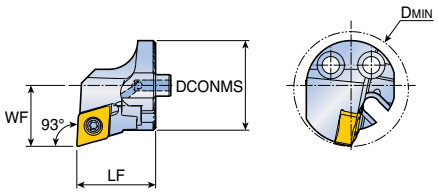


Рис.1

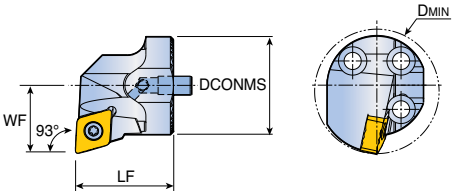
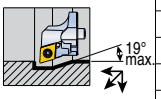


Рис.2

QH-SXUNR

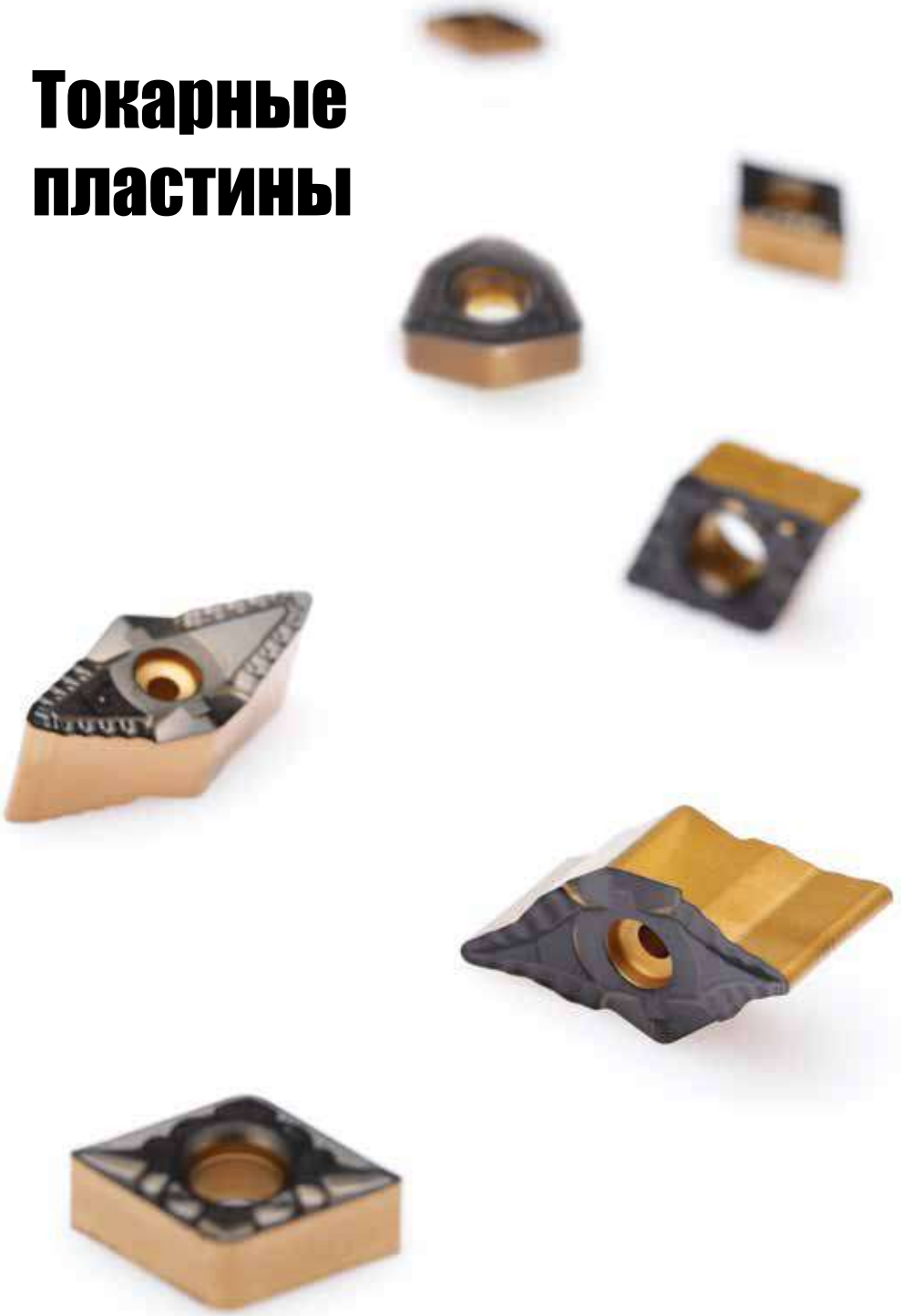
Угол в плане	Обозначение	Размеры (мм)				Канал для СОЖ	Рис.	Пластина
		DCONMS	LF	WF	DMIN			
93°	**QH25-SXUNR/L-0904**	25	22	17	32	●	1	XNMX 0904...
	**QH32-SXUNR/L-1105**	32	32	22	40	●	2	XNMX 1105...
								RHINOXTURN
								A289

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ					
...0904	TS 30080I/HG	T 9					
...1105	TS 40G110I	T 15					

INDUSTRY4.0

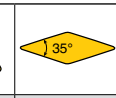
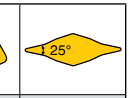
Токарные пластины



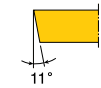
Система обозначений пластин

C	N	M	G
1	2	3	4

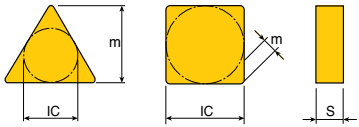
1 Форма

										
C	D	E	H	K	R	S	T	V	W	Y

2 Задний угол

			
N	B	C	P

3 Допуск



Класс	m	S	IC
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
M	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13
U	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25

Диаметр вписанной окружности	Допуск			
	По m		По d	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.88	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25
31.75	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4 Тип

A	G	M	R	B, W	T, H

Система обозначений пластин

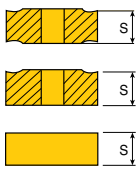
T-TURN

12	04	08	(R)	MP
5	6	7	8	9

5 Длина режущей кромки

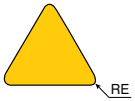
l.C(мм)	C	D	E	R	S	T	V, Y	W	K	H
3.97	03	04			03	06		02		
4.76	04	05			04	08	08			
5.56	05	06			05	09	09	03		
6.35	06	07			06	11	11			
7.94	08	09			07	13	13	05		
8.0				08						
9.52	09	11		09	09	16	16	06	16	
10.0				10						
11.11		13								
12.0				12						
12.7	12	15	13		12	22	22	08		05
15.88	16	19		15	15	27	27	10		
16.0				16						
19.05	19	23		19	19	33	33	13		10
20.0				20						
25.0				25						
25.4	25	31		25	25	44	44	17		
31.75	32	38			31	54	54	21		
32.0				32						

6 Толщина



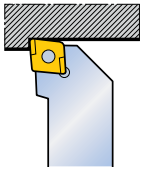
01	1.59мм
T1	1.98мм
02	2.38мм
T2	2.78мм
03	3.18мм
T3	3.97мм
04	4.76мм
05	5.56мм
06	6.35мм
07	7.94мм
09	9.52мм

7 Радиус закругления

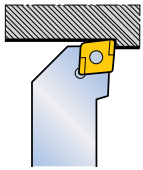


01	0.1мм
02	0.2мм
04	0.4мм
05	0.5мм
08	0.8мм
12	1.2мм
16	1.6мм
20	2.0мм
24	2.4мм
32	3.2мм

8 Рабочая сторона



R: Правосторонняя



L: Левосторонняя

9 Стружколом

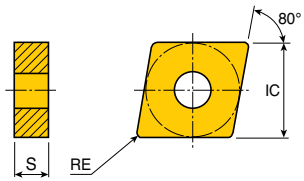
Стр. A31-A44

TaeguTec

CNGG CNMA

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.1-1.2
12	12.7	4.76	0.1-1.6
16	15.88	6.35	1.2-1.6
19	19.05	6.35	0.8-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
	CNGG 090401 ML	0.1-1.0	0.03-0.10																●						●
Получистовая	**090402 ML**	0.2-1.2	0.05-0.15																●						●
	090404 ML	0.5-1.5	0.05-0.20																●						●
	090408 ML	0.5-1.5	0.08-0.25																●						●
Получистовая	**CNGG 120401 ML**	0.1-3.5	0.03-0.10																●		●				
	120402 ML	0.2-3.5	0.05-0.15																●		●				●
	120404 ML	0.8-3.5	0.10-0.30																●		●				●
	120408 ML	1.0-3.5	0.12-0.35																●		●				●
Черновая	**CNMA 090408**	1.0-3.0	0.15-0.60				●	●																	
	090412	1.0-3.0	0.15-0.70				●	●																	
Черновая	**CNMA 120404**	1.0-5.0	0.15-0.50				●	●	●																●
	120408	1.0-6.0	0.15-0.60				●	●	●																●
	120412	1.5-6.0	0.15-0.70				●	●	●		●														
	120416	2.0-6.0	0.20-0.80				●	●	●																
	160612	2.0-8.0	0.15-0.70				●	●	●																
	160616	2.0-8.0	0.20-0.80					●																	
	190608	2.0-10.0	0.15-0.70						●																
	190612	2.0-10.0	0.15-0.70					●	●																
	190616	3.0-10.0	0.15-1.00				●	●	●																
wiper Черновая	**CNMA 120408 WT**	0.7-5.0	0.15-0.80				●																		

A53, A67-A69, A84,
A110-A112, A166,
A185, A194, A200, A223-A225

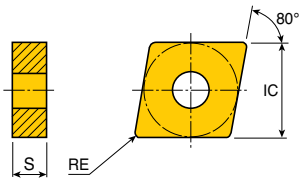
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNMD

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
19	19.05	6.35	2.4
25	25.4	9.52	2.4

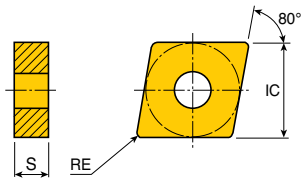
Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**CNMD 250924 HD**										●	●	●												
	Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая																									
Черновая	**CNMD 190624 HT**										●	●													
	Черновая	4.0-9.0	0.35-0.90																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая	**250924 HT**										●	●													
	Черновая	5.0-12.0	0.55-1.30																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Черновая	**CNMD 190624 HY**										●	●													
	Черновая	4.0-12.0	0.50-1.10																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая	**250924 HY**										●	●	●												
	Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Черновая	**CNMD 250924 HZ**										●	●	●												
	Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																						
	Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая																									

A67-A69,
A110, A111,
A194

● : Стандартные позиции

CNMG

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
16	15.88	4.76	0.4-1.6
19	19.05	6.35	0.4-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**CNMG 090404**	0.5-3.0	0.10-0.45				●	●																
	090408	0.5-3.0	0.10-0.50				●	●																
	090412	0.5-3.0	0.10-0.55				●	●																
Получистовая	**CNMG 120404**	1.0-5.0	0.17-0.45	●			●	●			●	●	●				●			●				●
	120408	1.5-5.0	0.23-0.60	●			●	●	●		●	●	●				●		●	●				
	120412	2.0-5.0	0.25-0.60				●	●			●	●					●							
	120416	2.5-5.0	0.27-0.60																					
	160604	2.0-6.5	0.20-0.45									●												
	160608	2.0-6.5	0.25-0.60								●	●					●							
	160612	2.0-6.5	0.27-0.60									●												
	160616	2.0-6.5	0.29-0.60								●													
	190604	3.0-8.0	0.20-0.45								●	●					●							
	190608	3.0-8.0	0.25-0.60				●	●			●	●	●				●							
	190612	3.0-8.0	0.30-0.60				●	●			●	●	●				●	●						
	190616	3.0-8.0	0.35-0.70								●	●	●				●							
Чистовая	**CNMG 090404 EA**	0.20-1.5	0.05-0.30											●	●	●			●		●			
	090408 EA	0.30-1.5	0.07-0.40											●	●	●			●		●			
Чистовая	**CNMG 120404 EA**	0.15-1.5	0.05-0.30	●							●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	120408 EA	0.15-1.5	0.07-0.40	●							●			●	●	●	●		●		●	●	●	

A53, A67-A69, A84,
A110-A112, A166,
A185, A194, A200, A223-A225

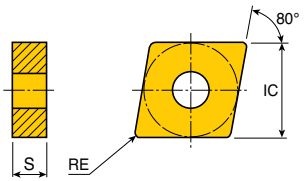
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.8-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
16	15.88	6.35	0.8-1.2
19	19.05	6.35	0.8-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**CNMG 090408 EM**	0.5-3.0	0.13-0.40											●	●	●			●		●				
	090412 EM	0.7-3.0	0.15-0.40											●	●	●			●		●				
Получистовая	**CNMG 120404 EM**	0.5-5.0	0.11-0.50											●	●	●			●		●				
	120408 EM	0.5-5.0	0.13-0.50											●	●	●			●		●				
	120412 EM	0.5-5.0	0.15-0.55											●	●	●			●		●				
	120416 EM	0.5-5.0	0.17-0.60												●				●						
	160608 EM	0.5-6.5	0.13-0.50																●						
	160612 EM	0.5-6.5	0.15-0.55																●						
	190608 EM	0.5-8.0	0.13-0.50																●						
	190612 EM	0.5-8.0	0.15-0.55												●				●		●				●
	190616 EM	0.5-8.0	0.17-0.60																●						
Черновая	**CNMG 120408 ET**	1.2-5.5	0.17-0.55									●		●	●	●	●		●		●	●	●		
	120412 ET	1.2-5.5	0.20-0.60											●	●	●			●		●	●	●		
	160608 ET	2.5-7.0	0.20-0.60																●						
	160612 ET	2.5-7.0	0.25-0.60												●				●		●				
	190608 ET	3.0-9.0	0.20-0.60																●						
	190612 ET	3.0-9.0	0.25-0.60									●			●	●			●		●				
	190616 ET	3.0-9.0	0.30-0.65																●						
Чистовая	**CNMG 120404 FA**	0.2-2.0	0.05-0.20		●						●	●					●								
	120408 FA	0.3-2.0	0.05-0.25	●	●						●	●													
Чистовая	**CNMG 120404 FC**	0.2-2.5	0.05-0.30	●	●					●	●	●		●	●		●								
	120408 FC	0.3-2.5	0.08-0.35	●						●	●	●		●	●		●								
	120412 FC	0.3-2.5	0.10-0.40								●	●													

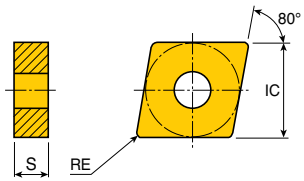
A53, A67-A69, A84,
A110-A112, A166,
A185, A194, A200, A223-A225

● : Стандартные позиции

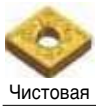
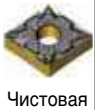
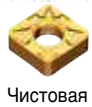
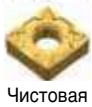
TaeguTec

CNMG

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.2-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
16	15.88	6.35	1.2-1.6
19	19.05	6.35	1.2-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**CNMG 090404 FG**	0.2-2.0	0.07-0.30								●	●					●								
	090408 FG	0.5-2.0	0.10-0.35								●	●					●								
	090412 FG	0.5-2.0	0.15-0.40								●	●					●								
 Чистовая	**CNMG 120404 FG**	0.2-2.5	0.05-0.30	●	●						●	●					●								
	120408 FG	0.3-2.5	0.08-0.35	●	●						●	●					●								
 Чистовая	**CNMG 120404 FLP**	0.2-2.0	0.08-0.30								●	●													
	120408 FLP	0.3-2.0	0.10-0.30								●	●													
 Чистовая	**CNMG 090404 FM**	0.25-2.0	0.07-0.30	●	●					●	●	●	●				●								
	090408 FM	0.3-2.0	0.10-0.35		●					●	●	●	●				●								
	090412 FM	0.35-2.0	0.15-0.40	●	●					●	●	●	●				●								
 Чистовая	**CNMG 090402 FS**	0.2-1.5	0.05-0.25	●	●						●	●													
	090404 FS	0.25-1.5	0.07-0.30	●	●						●	●													
	090408 FS	0.5-1.5	0.10-0.30	●	●						●	●													
Чистовая	**CNMG 090404 FT**	0.4-3.0	0.07-0.30							●	●	●	●				●								
	090408 FT	0.5-3.0	0.10-0.40							●	●	●	●				●								
	090412 FT	0.6-3.0	0.15-0.50							●	●	●	●				●								
Черновая	**CNMG 120408 KT**	0.38-7.0	0.19-0.53				●	●	●		●														
	120412 KT	0.50-7.0	0.25-0.70				●	●	●		●														
	120416 KT	0.75-7.0	0.28-0.85				●	●			●														
	160612 KT	0.8-9.0	0.25-0.75				●	●			●														
	160616 KT	1.0-9.0	0.30-0.85				●	●			●														
	190612 KT	1.0-14.0	0.25-0.75				●	●			●														
	190616 KT	1.5-14.0	0.30-0.85				●	●			●														

A53, A67-A69, A84,
A110-A112, A166,
A185, A194, A200, A223-A225

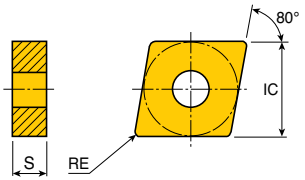
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.2
16	15.88	6.35	1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**CNMG 120404 MC**	0.5-3.5	0.10-0.30		●			●		●	●	●					●	●		●					
	120408 MC	0.7-3.5	0.12-0.35		●						●	●					●								
	120412 MC	0.7-3.5	0.15-0.40							●															
Получистовая	**CNMG 120408 MGP**	0.5-5.0	0.15-0.55								●	●													
	120412 MGP	0.6-5.0	0.17-0.55								●	●													
Получистовая	**CNMG 120408 MGS**	1.0-4.0	0.15-0.40			●															●	●		●	
	120412 MGS	1.5-4.0	0.17-0.50			●															●	●		●	
Получистовая	**CNMG 090404 MK**	0.7-3.0	0.17-0.40												●	●			●		●				
	090408 MK	1.0-3.0	0.20-0.50												●	●			●	●	●	●	●		
	090412 MK	1.2-3.0	0.23-0.50												●	●			●		●				
Получистовая	**CNMG 120404 ML**	0.8-3.5	0.10-0.30		●						●	●		●	●		●		●	●					●
	120408 ML	1.0-3.5	0.12-0.35		●						●	●		●	●		●		●	●	●				●
	120412 ML	1.3-3.5	0.15-0.35														●		●						
Получистовая	**CNMG 120408 MLP**	0.5-3.5	0.10-0.40							●	●	●													
	120412 MLP	0.6-3.5	0.15-0.50							●	●	●													
Получистовая	**CNMG 090404 MM**	0.4-3.0	0.15-0.45								●	●	●	●	●	●	●				●				
	090408 MM	0.5-3.0	0.20-0.50								●	●	●	●	●	●	●				●				
	090412 MM	0.7-3.0	0.23-0.50								●	●	●	●	●	●	●				●				
OLD Получистовая	**CNMG 120404 MP**	0.8-4.0	0.10-0.30								●	●		●	●	●	●		●	●					
	120408 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●	●		●	●	●	●	●	●	●					
	120412 MP	1.5-4.0	0.15-0.50								●	●		●	●		●		●	●					●
	160612 MP ✓	2.5-6.0	0.15-0.50									●													

A53, A67-A69, A84, A110-A112, A166, A185, A194, A200, A223-A225

• ✓ : Устаревший тип стружколома

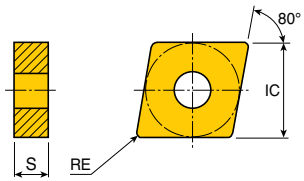
● : Стандартные позиции

TaeguTec

CNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
16	15.88	6.35	0.8-1.6
19	19.05	6.35	0.8-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
RHINO TURN	**CNMG 090404 MT**	0.8-3.0	0.10-0.35							●	●	●	●				●								
	090408 MT	1.0-3.0	0.15-0.45		●					●	●	●	●				●		●		●				
	090412 MT	1.2-3.0	0.20-0.55							●	●	●	●				●								
Получистовая																									
	CNMG 120404 MT	1.0-5.0	0.15-0.40		●		●	●	●		●	●					●		●	●					
	120408 MT	1.2-5.0	0.17-0.55	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
	120412 MT	1.5-5.0	0.20-0.55				●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	160608 MT ✓	2.0-6.5	0.20-0.55				●					●													
OLD	**160612 MT** ✓	2.0-6.5	0.25-0.55				●				●	●					●		●	●					
	160616 MT ✓	2.0-6.5	0.30-0.55								●														
Получистовая	**190608 MT**	3.0-8.0	0.23-0.55				●				●	●		●	●	●	●		●	●					
	190612 MT	3.0-8.0	0.25-0.55								●	●	●		●	●	●		●	●					
	190616 MT ✓	3.0-8.0	0.30-0.55									●													
RHINO TURN	**CNMG 090404 PC**	0.4-3.0	0.10-0.30							●	●	●	●				●				●				
	090408 PC	0.5-3.0	0.15-0.40							●	●	●	●				●				●				
	090412 PC	0.6-3.0	0.18-0.50							●	●	●	●				●				●				
Получистовая																									
	CNMG 120404 PC	0.4-5.0	0.10-0.40							●	●	●		●	●	●	●								
	120408 PC	0.5-5.0	0.15-0.50							●	●	●	●	●	●	●	●				●				
	120412 PC	0.6-5.0	0.17-0.55							●	●	●			●	●					●				
	120416 PC	0.8-5.0	0.20-0.60								●	●					●								
Получистовая	**160608 PC**	2.0-6.5	0.20-0.55								●	●													
	160612 PC	2.0-6.5	0.25-0.55								●	●													
	160616 PC	2.0-6.5	0.30-0.55								●	●													
	190608 PC	3.0-8.0	0.23-0.55								●	●													
	190612 PC	3.0-8.0	0.25-0.55								●	●													
	190616 PC	3.0-8.0	0.30-0.55									●													
	CNMG 120408 RGP	2.5-6.0	0.25-0.70									●	●												
	120412 RGP	2.5-6.0	0.25-0.70									●	●												
	120416 RGP	2.5-6.0	0.30-0.70									●	●												
Черновая	**190616 RGP**	3.0-9.0	0.30-0.85									●	●												

A53, A67-A69, A84, A110-A112, A166, A185, A194, A200, A223-A225

• ✓ : Устаревший тип стружколома

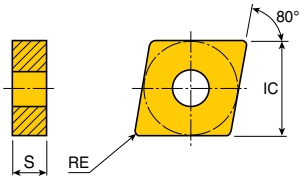
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
16	15.88	6.35	1.2-1.6
19	19.05	6.35	0.8-1.6
25	25.4	9.52	2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**CNMG 120408 RT**	2.5-6.0	0.25-0.70				●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●						
	120412 RT	2.5-6.0	0.25-0.70				●	●	●		●	●	●		●	●	●	●							
	120416 RT	2.5-6.0	0.30-0.70					●		●	●														
	160612 RT	3.0-7.0	0.25-0.70				●	●			●	●	●				●	●	●						
	160616 RT	3.0-7.0	0.30-0.85				●	●			●	●													
	190608 RT	3.0-9.0	0.25-0.70							●		●	●				●								
	190612 RT	3.0-9.0	0.25-0.70				●	●		●	●	●	●		●		●	●	●						
	190616 RT	3.0-9.0	0.30-0.85				●	●			●	●	●				●	●		●					
	250924 RT	5.0-12.0	0.45-1.00								●	●						●							
Чистовая	**CNMG 120404 SF**	0.5-1.5	0.08-0.25		●												●		●	●					
	120408 SF	0.7-1.5	0.10-0.30		●						●	●					●		●	●					
Чистовая	**CNMG 090404 WA**	0.25-2.5	0.08-0.25	●	●		●	●		●	●	●					●								
	090408 WA	0.25-3.0	0.10-0.40	●	●		●	●		●	●	●					●								
	090412 WA	0.4-3.0	0.20-0.50	●	●		●	●		●	●	●					●								
Чистовая	**CNMG 120404 WS**	0.5-2.0	0.05-0.35		●		●				●	●					●								
Получистовая	**CNMG 120408 WT**	1.0-5.0	0.15-0.60		●		●	●			●	●		●			●								
	120412 WT	1.0-5.0	0.20-0.80								●	●					●								

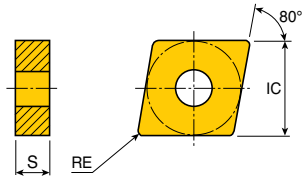
A53, A67-A69, A84,
A110-A112, A166,
A185, A194, A200, A223-A225

● : Стандартные позиции

TaeguTec

CNMM

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
19	19.05	6.35	1.2-2.4
25	25.4	7.94-9.52	2.4-3.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**CNMM 250924 EH**	2.5-15.0	0.45-1.20											●	●	●								
Черновая	**CNMM 190612 HT**	4.0-9.0	0.35-0.90								●						●							
	190616 HT	4.0-9.0	0.45-1.00								●	●												
	190624 HT	4.0-9.0	0.55-1.20								●	●						●						
	250724 HT	5.0-12.0	0.55-1.30														●	●						
	250924 HT	5.0-12.0	0.55-1.30															●						
	250932 HT	5.0-13.0	0.65-1.30															●						
Черновая	**CNMM 190624 HY**	4.0-12.0	0.50-1.10								●	●												
	250924 HY	4.0-15.0	0.55-1.50								●	●	●											
Черновая	**CNMM 250924 HZ**	4.0-15.0	0.55-1.50								●	●												

A67-A69,
A194

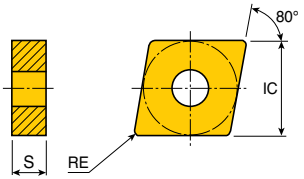
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNMM CNMX

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	7.0	3.18	0.4
12	12.7	4.76-5.56	0.8-1.2
16	15.88	6.35-7.94	0.8-2.4
19	19.05	6.35	0.8-2.4
25	25.4	7.94-9.52	2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**CNMM 120408 RH**	2.5-6.0	0.30-0.70					●			●	●					●							
	120412 RH	2.5-6.0	0.30-0.80					●			●	●					●							
	160608 RH	3.0-8.0	0.30-0.70									●								●				
	160612 RH	3.0-8.0	0.30-0.80								●	●					●							
	160616 RH	4.0-8.0	0.45-1.00								●	●					●							
	190608 RH ✱	3.0-9.0	0.30-0.70																					
	190612 RH	4.0-9.0	0.35-0.80								●	●					●	●						
	190616 RH	4.0-9.0	0.45-1.00								●	●			●		●							
	190624 RH	4.0-9.0	0.55-1.20								●	●					●							
	250724 RH ✱	5.0-12.0	0.55-1.20																					
	250924 RH ✱	5.0-12.0	0.55-1.20									●												
Черновая	**CNMM 120408 RX**	0.7-7.0	0.20-0.55								●	●												
	120412 RX	1.0-7.0	0.25-0.70								●	●												
	160612 RX	1.0-9.0	0.25-0.70								●						●							
	160616 RX	1.5-9.0	0.30-0.90								●	●	●		●	●								
	160624 RX	2.0-9.0	0.35-1.20							●		●												
	190608 RX	0.7-10.0	0.20-0.55									●												
	190612 RX	1.0-10.0	0.25-0.70								●	●												
	190616 RX	1.5-10.0	0.30-0.90																					
	190624 RX	2.0-10.0	0.35-1.10									●	●											
	250724 RX	2.0-12.0	0.35-1.20									●												
	250924 RX	2.0-12.0	0.35-1.20									●												
Чистовая	**CNMX 070304 FGP**	0.3-2.0	0.05-0.25	●							●	●							●					

A67-A69, A83, A194, A200, A240

• ✱ : Форма стружколома не такая, как указана в каталоге

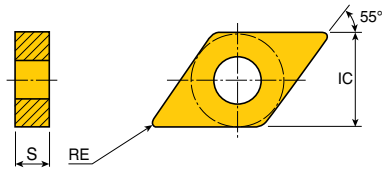
● : Стандартные позиции

TaeguTec

DNGG DNGX DNMA DNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	7.0	3.18	0.2
11	9.52	4.76	0.8-1.2
13	11.11	5.56	0.1-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.1-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	K10
Чистовая Для станков швейцарскоготипа	**DNGG**	**130501M FU-F**	0.2-2.5	0.03-0.12																		●	●	
		130502M FU-F	0.2-2.5	0.04-0.12																		●	●	
		130504M FU-F	0.4-2.5	0.05-0.12																		●	●	
Получистовая	**DNGG**	**130501 ML**	0.1-1.0	0.03-0.10															●					●
		130502 ML	0.2-1.2	0.05-0.15															●					●
		130504 ML	0.5-1.5	0.05-0.20															●					●
		130508 ML	0.5-1.5	0.08-0.25															●					●
Получистовая	**DNGG**	**150401 ML**	0.1-1.0	0.03-0.10															●					●
		150402 ML	0.2-1.2	0.05-0.15															●					●
		150404 ML	0.8-3.5	0.10-0.30															●					●
		150408 ML	1.0-3.5	0.12-0.35															●					●
Чистовая Для станков швейцарскоготипа	**DNGX**	**080302M SM-F**	0.2-1.2	0.02-0.12																		●		
Черновая	**DNMA**	**110408** #	0.8-3.0	0.15-0.50																				
		110412 #	0.8-3.0	0.15-0.50				●																
		150408	0.8-4.0	0.15-0.65				●	●															
		150608	0.8-4.0	0.15-0.65				●	●															
		150412	1.2-4.0	0.15-0.65				●	●															
		150612	1.2-4.0	0.15-0.65					●															
Получистовая	**DNMG**	**130504**	0.5-3.5	0.10-0.45				●	●															
		130508	0.5-3.5	0.10-0.50				●	●												●	●		
		130512	0.5-3.5	0.10-0.55				●	●															
Получистовая	**DNMG**	**150404**	1.0-4.0	0.17-0.45					●				●											
		150604	1.0-4.0	0.17-0.45		●		●	●			●	●					●						
		150408	1.5-4.0	0.17-0.55								●												
		150608	1.5-4.0	0.17-0.55		●		●	●	●		●	●	●				●						●
		150412	1.5-4.0	0.25-0.55																				
		150612	1.5-4.0	0.25-0.55				●		●		●	●					●						
		150416	2.5-4.0	0.25-0.65																				
		150616	2.5-4.0	0.25-0.65								●												

A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A202-A204, A226, A227, A238, A242

• # : Пластины с отверстием под винт

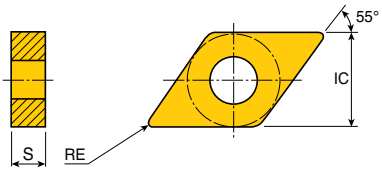
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	9.52	4.76	0.4-0.8
13	11.11	5.56	0.4-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020
																								K10
RHINOTURN	**DNMG 130504 EA**	0.20-1.5	0.05-0.30											●	●	●					●			
	130508 EA	0.30-1.5	0.07-0.40											●	●	●								
Чистовая																								
	DNMG 150404 EA	0.1-1.5	0.05-0.2												●									
	150408 EA	0.1-1.5	0.10-0.4											●										
Чистовая	**150604 EA**	0.1-1.5	0.05-0.2												●				●		●	●	●	
	150608 EA	0.1-1.5	0.10-0.4											●					●		●	●	●	
RHINOTURN	**DNMG 130508 EM**	0.5-3.0	0.13-0.40											●	●	●			●		●			
	130512 EM	0.7-3.0	0.15-0.40											●	●	●			●		●			
Получистовая																								
	DNMG 110408 EM #	0.5-4.0	0.13-0.50											●	●	●								
Получистовая	**150408 EM**	0.5-5.0	0.13-0.50											●	●	●								
	150608 EM	0.5-5.0	0.13-0.50											●	●	●			●		●			
	150412 EM	0.5-5.0	0.15-0.55											●	●	●								
	150612 EM	0.5-5.0	0.15-0.55											●	●	●								
	DNMG 150408 ET	1.0-6.0	0.20-0.60											●	●	●			●					●
	150412 ET	1.0-6.0	0.25-0.60											●	●	●			●					●
Черновая	**150608 ET**	1.0-6.0	0.20-0.60											●		●			●			●	●	●
	150612 ET	1.0-6.0	0.25-0.60											●		●			●			●	●	●
	DNMG 150408 FA	0.2-2.0	0.05-0.20		●						●													
	150608 FA	0.2-2.0	0.05-0.20		●						●													
Чистовая																								
	DNMG 110404 FC #	0.5-2.0	0.07-0.20	●													●							
	110408 FC #	0.7-2.0	0.10-0.25		●						●	●			●		●							
Чистовая	**150404 FC**	0.2-2.5	0.05-0.30							●	●	●												
	150604 FC	0.2-2.5	0.05-0.30	●	●						●				●									
	150408 FC	0.3-2.5	0.08-0.35		●					●	●	●					●							
	150608 FC	0.3-2.5	0.08-0.35		●					●	●	●					●							
	150412 FC	0.5-2.5	0.08-0.35							●	●	●												
	150612 FC	0.5-2.5	0.08-0.35									●												

A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A226, A227, A238

• # : Пластины с отверстием под винт

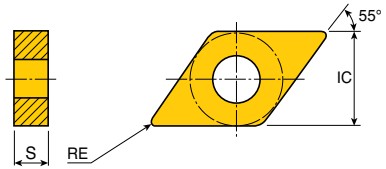
● : Стандартные позиции

TaeguTec

DNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	9.52	4.76	0.4-0.8
13	11.11	5.56	0.2-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**DNMG 130504 FG**	0.2-2.0	0.07-0.30								●	●					●								
	130508 FG	0.5-2.0	0.10-0.35								●	●					●								
	130512 FG	0.5-2.0	0.15-0.40								●	●					●								
OLD Чистовая	**DNMG 110404 FG** #	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●			●		●								
	110408 FG #	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●						●						●								
	150404 FG	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●					●	●	●					●								
	150604 FG	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●					●	●	●					●								
	150408 FG ✓	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●					●	●	●					●								
	150412 FG	1.0-2.0	0.12-0.25								●														
	150608 FG ✓	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●					●	●	●					●								
Чистовая	**DNMG 150604 FLP**	0.2-2.0	0.08-0.30								●	●													
	150608 FLP	0.3-2.0	0.10-0.30								●	●													
Чистовая	**DNMG 130504 FM**	0.25-2.0	0.07-0.30		●					●	●	●	●				●								
	130508 FM	0.3-2.0	0.10-0.35		●					●	●	●	●				●								
	130512 FM	0.35-2.0	0.15-0.40		●					●	●	●	●				●								
Чистовая	**DNMG 130502 FS**	0.2-2.0	0.05-0.25	●	●						●	●													
	130504 FS	0.25-2.0	0.07-0.30	●	●						●	●													
	130508 FS	0.5-2.0	0.10-0.30	●	●						●	●													
Чистовая	**DNMG 130504 FT**	0.25-3.0	0.07-0.30							●	●	●	●				●								
	130508 FT	0.3-3.0	0.10-0.40							●	●	●	●				●								
	130512 FT	0.35-3.0	0.15-0.50							●	●	●	●				●								
Черновая	**DNMG 150408 KT**	0.38-7.0	0.17-0.47				●	●	●		●														
	150608 KT	0.38-7.0	0.17-0.47				●	●	●		●														
	150412 KT	0.5-7.0	0.23-0.63				●	●	●		●														
	150612 KT	0.5-7.0	0.23-0.63				●	●	●		●														

A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A226, A227, A238

- ✓ : Устаревший тип стружколома
- # : Пластины с отверстием под винт

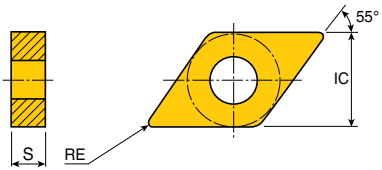
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	11.11	5.56	0.4-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**DNMG 150604 MC**	0.5-3.5	0.10-0.30							●	●	●					●							
	150408 MC	0.7-3.5	0.12-0.35							●		●	●											
	150608 MC	0.7-3.5	0.12-0.35								●	●	●				●	●		●				
	150412 MC	1.0-3.5	0.15-0.35							●							●							
	150612 MC	1.0-3.5	0.15-0.35								●						●							
Получистовая	**DNMG 150608 MGP**	0.5-4.0	0.15-0.50								●	●												
	150612 MGP	0.6-4.0	0.17-0.55								●	●												
Получистовая	**DNMG 150408 MGS**	1.0-4.0	0.15-0.40			●															●	●		●
	150608 MGS	1.0-4.0	0.15-0.40			●															●	●		●
	150612 MGS	1.0-4.0	0.17-0.40			●															●	●		●
RHINO TURN Получистовая	**DNMG 130504 MK**	0.7-4.0	0.17-0.40												●	●			●		●			
	130508 MK	1.0-4.0	0.20-0.45												●	●			●		●	●	●	
	130512 MK	1.2-4.0	0.23-0.50												●	●			●		●			
Получистовая	**DNMG 150404 ML**	0.8-3.5	0.10-0.30									●					●		●					
	150604 ML	0.8-3.5	0.10-0.30								●	●					●		●					
	150408 ML	1.0-3.5	0.12-0.35									●					●		●					●
	150608 ML	1.0-3.5	0.12-0.35								●	●			●		●	●	●	●				
Получистовая	**DNMG 150608 MLP**	0.3-3.5	0.10-0.40								●	●												
	150612 MLP	0.35-3.5	0.15-0.50								●	●												
RHINO TURN Получистовая	**DNMG 130504 MM**	0.4-4.0	0.15-0.45								●	●	●	●	●	●	●		●		●			
	130508 MM	0.5-4.0	0.20-0.50								●	●	●	●	●	●	●							
	130512 MM	0.7-4.0	0.23-0.50								●	●	●	●	●	●	●							

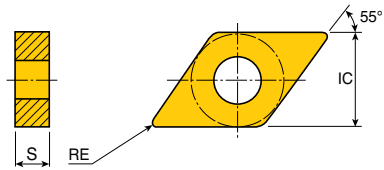
A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A226, A227, A238

● : Стандартные позиции

TaeguTec

DNMG

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	9.52	4.76	0.8-1.2
13	11.11	5.56	0.4-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
OLD Получистовая	**DNMG 150404 MP**	0.8-4.0	0.10-0.30								●				●		●		●					
	150604 MP	0.8-4.0	0.10-0.30								●	●			●		●		●					
	150408 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●						●		●	●				
	150608 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●	●			●	●	●		●	●	●			
	150612 MP ✓	1.0-4.0	0.15-0.40								●			●	●	●	●		●					
Получистовая	**DNMG 130504 MT**	0.8-4.0	0.10-0.35							●	●	●	●				●							
	130508 MT	1.0-4.0	0.15-0.45							●	●	●	●				●							
	130512 MT	1.2-4.0	0.20-0.55							●	●	●	●				●							
Получистовая	**DNMG 110408 MT** #	1.0-3.0	0.17-0.40		●		●	●			●	●					●		●					
	110412 MT #	1.0-3.0	0.20-0.45				●	●			●													
	150404 MT	0.8-4.0	0.15-0.40		●			●	●		●	●					●							
	150604 MT	0.8-4.0	0.15-0.40		●		●	●	●		●	●					●		●					
	150408 MT	1.0-4.0	0.17-0.50		●			●	●		●	●		●	●		●		●	●				
	150608 MT	1.0-4.0	0.17-0.50		●		●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	●	●				
	150412 MT	1.3-4.0	0.20-0.50					●			●						●							
	150612 MT	1.3-4.0	0.20-0.50				●	●	●		●	●					●		●	●				
Получистовая	**DNMG 130504 PC**	0.4-3.5	0.10-0.30							●	●	●	●				●							
	130508 PC	0.5-3.5	0.15-0.40							●	●	●	●				●							
	130512 PC	0.6-3.5	0.18-0.50							●	●	●	●				●							
Получистовая	**DNMG 110408 PC** #	0.5-3.0	0.17-0.40							●	●	●												
	150404 PC	0.4-4.0	0.10-0.40							●	●	●												
	150604 PC	0.4-4.0	0.10-0.40								●	●		●	●		●							
	150408 PC	0.5-4.0	0.15-0.50							●	●	●					●							
	150608 PC	0.5-4.0	0.15-0.50							●	●	●		●	●	●	●							
	150412 PC	0.6-4.0	0.17-0.55							●	●	●					●							
	150612 PC	0.6-4.0	0.17-0.55							●	●	●												
Черновая	**DNMG 150408 RT**	2.0-4.0	0.25-0.65					●	●	●	●						●							
	150608 RT	2.0-4.0	0.25-0.65				●	●	●		●	●					●							
	150412 RT	2.5-4.0	0.25-0.65					●				●												
	150612 RT	2.5-4.0	0.25-0.65				●	●	●			●					●							
	150616 RT	2.5-5.5	0.25-0.70								●	●					●							

A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A226, A227, A238

- ✓ : Устаревший тип стружколома
- # : Пластины с отверстием под винт

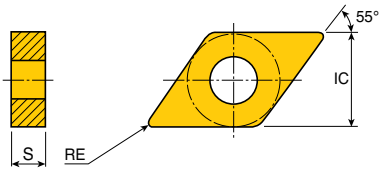
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

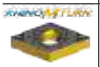
DNMG DNMX DNUX

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	7.0	3.18	0.2-0.04
13	11.11	5.56	0.4-1.2
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Правосторонняя Получистовая	**DNMG 150404 L-VF**	0.7-4.5	0.10-0.35									●												
	150404 R-VF	0.7-4.5	0.10-0.35									●					●							
	150604 L-VF	0.7-4.5	0.10-0.35								●	●					●							
	150604 R-VF	0.7-4.5	0.10-0.35		●						●	●					●	●						
	150408 L-VF	1.0-4.5	0.12-0.45								●	●							●		●			
	150408 R-VF	1.0-4.5	0.12-0.45								●	●							●		●			
	150608 L-VF	1.0-4.5	0.12-0.45								●	●					●	●						
	150608 R-VF	1.0-4.5	0.12-0.45		●						●	●												
wiper Чистовая	**DNMG 130504 WA** ✱	0.25-2.5	0.08-0.25	●	●		●	●		●	●	●					●							
	130508 WA ✱	0.25-3.0	0.10-0.35	●	●		●	●		●	●	●					●							
	130512 WA ✱	0.4-3.5	0.15-0.45	●	●		●	●		●	●	●					●							
wiper Чистовая	**DNMG 150408 WS** ✱	0.8-4.0	0.10-0.30		●			●							●									
	150608 WS ✱	0.8-4.0	0.10-0.30					●			●													
wiper Получистовая	**DNMX 150412 WT** ✱	1.0-5.0	0.15-0.60														●							
	150612 WT ✱	1.0-5.0	0.15-0.60								●						●							
 Чистовая	**DNMX 080304 FGP**	0.3-2.0	0.05-0.25	●							●	●							●					
Правосторонняя Получистовая	**DNUX 130504 R11**	1.5-4.5	0.15-0.35								●	●			●		●				●			
	130504 L11	1.5-4.5	0.15-0.35								●	●			●		●				●			
	130508 R11	2.0-4.5	0.21-0.45							●	●	●			●		●				●			
	130508 L11	2.0-4.5	0.21-0.45								●	●			●		●				●			

A54, A55, A61, A62, A70, A71, A87, A88, A91, A113-A116, A121, A164, A166, A186-A188, A195, A202-A204, A226, A227, A238, A242

● ✱ : Пластины Wiper применяются с державками ☐DJNR/L..., ☐DUNR/L..., ☐DZNR/L...

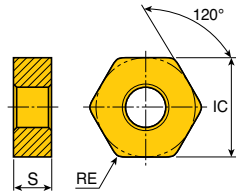
● : Стандартные позиции

TaeguTec

HNMG

T-TURN

Негативные шестигранные пластины с углом при вершине 120°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	12.7	4.76	0.8
10	19.05	6.35	1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**HNMG 050408 GU**	0.5-3.5	0.15-0.60				●	●				●					●							
	100612 GU	1.0-5.0	0.25-0.70				●	●				●												
Получистовая	**HNMG 050408 SU**	0.5-3.5	0.15-0.50											●			●		●					
	100612 SU	1.0-5.0	0.25-0.70																●					

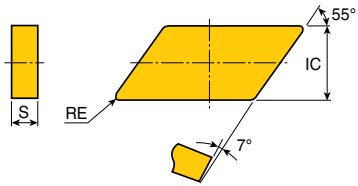
A117, A228

● : Стандартные позиции

KNUX

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
16	9.52	4.76	0.5-1.0

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Правосторонняя Получистовая	**KNUX 160405 L11**	1.5-5.0	0.15-0.35								●	●			●		●								●
	160405 R11	1.5-5.0	0.15-0.35		●		●				●	●	●		●		●	●		●				
	160410 L11	2.0-5.0	0.21-0.45								●	●					●							
	160410 R11	2.0-5.0	0.21-0.45								●	●					●							
Правосторонняя Получистовая	**KNUX 160405 L12**	2.0-5.0	0.24-0.50								●	●					●							
	160405 R12	2.0-5.0	0.24-0.50								●	●					●							
	160410 L12	2.5-6.0	0.30-0.60									●												
	160410 R12	2.5-6.0	0.30-0.60									●												

A49, A182

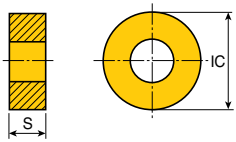
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

RNMG

T-TURN

Негативные круглые пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	
12	12.7	4.76	
15	15.88	6.35	
19	19.05	6.35	
25	25.4	9.52	

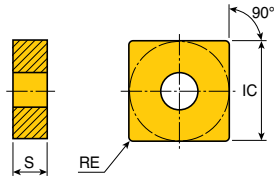
Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**RNMG 120400**	2.0-5.0	0.30-0.60							●		●					●							
	150600	3.5-7.0	0.35-0.70									●												
	190600	4.5-9.0	0.45-0.80									●												
	250900	4.0-12.0	0.55-1.20									●						●						

A74

● : Стандартные позиции

SNGG SNMA SNMD

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76	0.4-1.6
15	15.88	6.35	1.2-1.6
19	19.05	6.35	1.2-1.6
25	25.4	7.94-9.52	2.4
31	31.75	9.52	2.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Правосторонняя Получистовая	**SNGG**	**120404 L**	1.0-4.0	0.15-0.35	●																				
		120404 R	1.0-4.0	0.12-0.35	●																				
		120408 L	1.0-4.0	0.15-0.40	●																				
		120408 R	1.0-4.0	0.15-0.35	●																				
Черновая	**SNMA**	**120408**	1.0-6.0	0.15-0.70			●	●																	●
		120412	1.5-6.0	0.20-0.80			●	●																	
		120416	2.0-6.0	0.30-1.00			●	●																	
		150612	2.0-8.0	0.20-0.80			●																		
		150616	2.0-8.0	0.30-1.00				●																	
		190612	2.0-10.0	0.20-0.80			●	●																	●
		190616	2.0-10.0	0.30-1.00				●																	
		250724	3.0-13.0	0.40-1.20				●				●													
Черновая	**SNMD**	**250924 HD**										●	●	●											
		Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																					
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																					
Чистовая																									
Черновая	**SNMD**	**310924 HD**										●	●					●							
		Черновая	7.0-25.0	0.60-1.50																					
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																					
Чистовая																									

A56, A75, A76,
A126, A127,
A167, A196

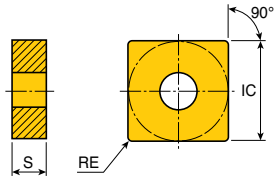
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SNMD

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
19	19.05	6.35	2.4
25	25.4	9.52	2.4
31	31.75	9.52	2.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**SNMD 190624 HT**											●	●													
		Черновая	4.0-9.0	0.55-1.20																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая	**250924 HT**											●	●													
		Черновая	5.0-12.0	0.55-1.30																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Черновая	**SNMD 310924 HT**											●	●						●							
		Черновая	6.0-22.0	0.50-1.40																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая																										
Черновая	**SNMD 190624 HY**											●	●													
		Черновая	4.0-12.0	0.50-1.10																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая	**250924 HY**											●	●	●												
		Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Черновая	**SNMD 250924 HZ**											●	●	●												
		Черновая	4.0-15.0	0.55-1.50																						
		Чистовая	2.0-5.0	0.40-0.80																						
Чистовая																										

A56, A75, A76, A126, A196

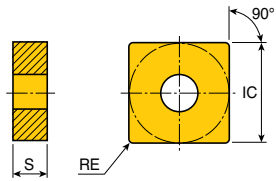
● : Стандартные позиции

TaeguTec

SNMG

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
15	15.88	6.35	0.8-1.6
19	19.05	6.35	0.4-1.6
25	25.4	7.94-9.52	1.6-2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**SNMG 090404**	0.5-3.0	0.10-0.45				●	●			●	●												
	090408	0.5-3.0	0.10-0.50				●	●			●	●												
	090412	0.5-3.0	0.10-0.55				●	●				●												
Получистовая	**SNMG 120404**	1.0-5.0	0.17-0.45								●	●					●							
	120408	1.5-5.0	0.23-0.60		●		●	●	●		●	●	●				●							
	120412	2.0-5.0	0.25-0.60					●				●					●							
	120416	2.0-5.0	0.35-0.70									●					●							
	150608	1.5-6.0	0.25-0.60									●					●							
	150612	2.0-6.0	0.25-0.60									●												
	150616	2.0-6.0	0.35-0.70								●						●							
	190604	3.0-8.0	0.17-0.45									●												
	190608	3.0-8.0	0.25-0.60				●				●	●					●		●					
	190612	3.0-8.0	0.30-0.60				●	●			●	●	●				●							
	190616	3.0-8.0	0.35-0.70								●	●	●				●							
	250716	4.0-12.0	0.35-0.70								●	●					●							
	250724	5.0-12.0	0.50-1.00								●	●					●							
	250924	5.0-12.0	0.50-1.00									●												
Чистовая	**SNMG 090404 EA**	0.2-1.5	0.05-0.30											●	●	●			●		●			
	090408 EA	0.3-1.5	0.07-0.40											●	●	●			●		●			
Чистовая	**SNMG 120404 EA**	0.1-1.5	0.05-0.20											●	●				●					
	120408 EA	0.1-1.5	0.10-0.40											●	●				●					
Получистовая	**SNMG 090408 EM**	0.5-3.0	0.13-0.40											●	●	●			●		●			
	090412 EM	0.7-3.0	0.15-0.40											●	●	●			●		●			

A75, A76,
A126, A127,
A165, A167, A196

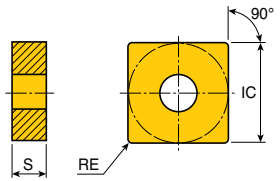
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

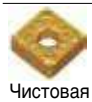
SNMG

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
15	15.88	6.35	1.2-1.6
19	19.05	6.35	0.8-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**SNMG 120408 EM**	0.8-5.0	0.13-0.50											●	●	●			●		●		●		
	120412 EM	0.8-5.0	0.15-0.55											●	●	●			●				●		
	150612 EM	0.8-6.5	0.15-0.55											●	●	●			●	●					
	150616 EM	0.8-6.5	0.17-0.60											●	●	●			●	●					
	190612 EM	0.8-8.0	0.15-0.55											●	●	●			●						
	190616 EM	0.8-8.0	0.17-0.60											●	●	●			●						
Черновая	**SNMG 120408 ET**	2.0-7.0	0.25-0.70											●	●	●			●			●	●		
	120412 ET	2.0-7.0	0.30-0.70											●	●	●			●			●	●		
	190608 ET	3.0-9.0	0.30-0.75											●	●	●			●		●				
	190612 ET	3.0-9.0	0.35-0.75											●	●	●			●				●		
Чистовая	**SNMG 120404 FC**	0.2-2.5	0.05-0.30									●													
	120408 FC	0.2-2.5	0.08-0.35		●							●													
	120412 FC	0.3-2.5	0.10-0.40		●							●													
Чистовая	**SNMG 090404 FG**	0.2-2.0	0.07-0.30		●						●	●					●								
	090408 FG	0.5-2.0	0.10-0.35		●						●	●					●								
	090412 FG	0.5-2.0	0.15-0.40								●	●					●								
 Чистовая	**SNMG 120404 FG**	0.5-3.0	0.07-0.20		●							●							●						
	120408 FG	0.7-3.0	0.10-0.25	●	●						●	●													
Чистовая	**SNMG 090404 FM**	0.25-2.0	0.07-0.30		●					●	●	●	●				●								
	090408 FM	0.3-2.0	0.10-0.35	●	●					●	●	●	●				●								
	090412 FM	0.35-2.0	0.15-0.40		●					●	●	●	●				●								
Черновая	**SNMG 120408 KT**	0.38-7.0	0.19-0.53				●	●	●		●														
	120412 KT	0.50-7.0	0.28-0.70				●	●	●		●														
	120416 KT	0.75-7.0	0.30-0.75				●	●			●														
	150612 KT	0.6-8.5	0.30-0.75				●	●			●														
	150616 KT	0.9-8.5	0.30-0.85				●	●			●														
	190616 KT	1.3-12.0	0.30-0.85				●	●			●														

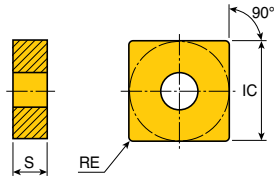
A75, A76,
A126, A127,
A165, A167, A196

● : Стандартные позиции

TaeguTec

SNMG

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.2
15	15.88	6.35	0.8-1.2
19	19.05	6.35	0.8-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**SNMG 120408 MC**	0.7-3.5	0.12-0.35								●	●					●			●					
	120412 MC	0.7-3.5	0.15-0.40								●						●								
Получистовая	**SNMG 120408 MGP**	0.5-5.0	0.15-0.50								●	●													
Получистовая	**SNMG 120408 MGS**	1.0-4.0	0.15-0.40			●																●	●		●
	120412 MGS	1.3-4.0	0.17-0.40			●																●	●		●
	190616 MGS	1.5-8.0	0.17-0.60			●																●	●		●
Получистовая	**SNMG 090404 MK**	0.7-3.0	0.17-0.40												●	●			●		●				
	090408 MK	1.0-3.0	0.20-0.50												●	●			●		●				
	090412 MK	1.2-3.0	0.23-0.50												●	●			●		●				
Получистовая	**SNMG 120408 ML**	1.0-3.5	0.12-0.35								●	●					●			●					●
	120412 ML	1.0-3.5	0.15-0.35								●	●					●								
Получистовая	**SNMG 090404 MM**	0.4-3.0	0.15-0.45								●	●	●	●	●	●	●								
	090408 MM	0.5-3.0	0.20-0.50								●	●	●	●	●	●	●				●				
	090412 MM	0.7-3.0	0.23-0.50								●	●	●	●	●	●	●								
Получистовая	**SNMG 120404 MP** ✓	0.8-4.0	0.10-0.30								●	●					●			●					
	120408 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●	●			●		●		●	●	●				
	120412 MP	1.3-4.0	0.15-0.40									●					●								
	150608 MP	1.5-6.0	0.25-0.60								●														
Получистовая	**SNMG 090404 MT**	0.8-3.0	0.10-0.35							●	●	●	●				●								
	090408 MT	1.0-3.0	0.15-0.45							●	●	●	●				●		●						
	090412 MT	1.2-3.0	0.20-0.55							●	●	●	●				●								

A75, A76,
A126, A127,
A165, A167, A196

• ✓ : Устаревший тип стружколома

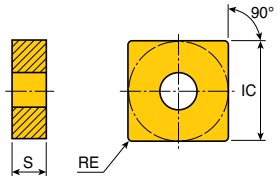
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SNMG SNMM

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	4.76	0.4-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6
15	15.88	6.35	1.2
19	19.05	6.35	1.2-2.4
25	25.4	7.94-9.52	2.4-3.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
OLD Получистовая	**SNMG 120404 MT**✓	1.0-5.0	0.12-0.40		●							●					●							
	120408 MT	1.2-5.0	0.17-0.55		●		●	●	●		●	●			●	●	●		●	●					
	120412 MT✓	1.5-5.0	0.20-0.55				●				●	●			●		●		●	●					
	150612 MT✓	2.0-7.0	0.30-0.65									●	●												
	190608 MT	3.0-8.0	0.17-0.55									●			●										
	190612 MT	3.0-8.0	0.20-0.55									●			●	●	●			●					
Получистовая	**SNMG 090404 PC**	0.4-3.0	0.10-0.30							●	●	●	●				●								
	090408 PC	0.5-3.0	0.15-0.40							●	●	●	●				●								
	090412 PC	0.6-3.0	0.18-0.50							●	●	●	●				●								
Получистовая	**SNMG 120404 PC**	0.4-5.0	0.12-0.40									●													
	120408 PC	0.5-5.0	0.15-0.50								●	●			●		●				●				
	120412 PC	0.6-5.0	0.15-0.50								●	●													
OLD Черновая	**SNMG 120408 RT**	2.5-6.0	0.25-0.70				●	●			●	●					●								
	120412 RT	2.5-6.0	0.30-0.70				●	●		●	●	●				●									
	120416 RT	2.5-6.0	0.40-0.70							●	●	●													
	150612 RT	3.0-7.0	0.30-0.70					●		●										●					
	190612 RT	3.0-9.0	0.30-0.75							●	●	●	●		●		●		●						
	190616 RT✓	3.0-9.0	0.40-0.90							●	●	●			●		●		●	●					
	250724 RT	5.0-12.0	0.40-1.00																						
	250924 RT	5.0-12.0	0.40-1.00										●												
Черновая	**SNMM 250924 EH**	2.8-18.0	0.45-1.20											●	●	●									
Черновая	**SNMM 190612 HT**	4.0-9.0	0.35-0.90								●	●													
	190616 HT	4.0-9.0	0.45-1.00								●	●						●							
	190624 HT	4.0-9.0	0.55-1.20								●														
	250724 HT	5.0-12.0	0.55-1.30								●	●			●		●	●							
	250924 HT	5.0-12.0	0.55-1.30								●							●							
	250932 HT	5.0-13.0	0.65-1.30																						

A75, A76, A126, A127, A165, A167, A196

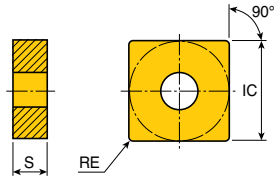
• ✓ : Устаревший тип стружколома

● : Стандартные позиции

TaeguTec Member IMC Group

SNMM

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76	0.8-1.2
15	15.88	6.35-7.94	1.2
19	19.05	6.35	0.8-2.4
25	25.4	7.94-9.52	1.6-2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**SNMM 190624 HY**	4.0-12.0	0.50-1.10								●	●												
	250924 HY	4.0-15.0	0.55-1.50							●	●	●												
Черновая	**SNMM 250924 HZ**	4.0-15.0	0.55-1.50								●	●												
Черновая	**SNMM 120408 RH**	2.5-6.0	0.30-0.70									●					●							
	120412 RH	2.5-6.0	0.30-0.80									●					●							
	150612 RH	3.0-7.0	0.30-0.80									●					●							
	190608 RH*	3.0-9.0	0.30-0.70									●												
	190612 RH	4.0-9.0	0.30-0.80									●	●					●						
	190616 RH	4.0-9.0	0.45-1.00									●			●		●			●				
	190624 RH	4.0-9.0	0.55-1.20									●												
	250716 RH*	5.0-12.0	0.55-1.00									●												
	250724 RH*	5.0-12.0	0.55-1.20									●	●				●							
	250924 RH*	5.0-12.0	0.55-1.20									●												
Черновая	**SNMM 120408 RX**	0.7-7.0	0.20-0.55								●	●	●											
	120412 RX	1.0-7.0	0.25-0.70								●	●	●											
	150612 RX	1.0-9.0	0.25-0.70								●	●	●											
	190612 RX	1.0-10.0	0.25-0.70								●	●												
	190616 RX	1.5-10.0	0.30-0.90									●												
	190624 RX	2.0-10.0	0.35-1.10									●												
	250724 RX	2.0-12.0	0.35-1.20								●													
	250924 RX	2.0-12.0	0.35-1.20								●	●												

A75, A76, A196

• * : Форма стружколома не такая, как указана в каталоге

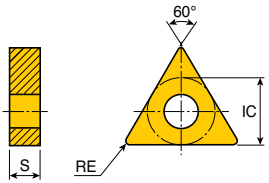
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TNGG TNMA TNMG

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.2-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.6
22	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
RHINO TURN	**TNGG**	**130402 L**	0.8-3.5	0.10-0.30	●																				
		130402 R	0.8-3.5	0.10-0.30	●																				
		130404 L	1.0-3.5	0.12-0.30	●																				
		130408 R	1.3-3.5	0.15-0.35	●																				
Левосторонняя		**130408 L**	1.3-3.5	0.15-0.35	●																				
Получистовая		**130408 R**	1.3-3.5	0.15-0.35	●																				
	TNGG	**160404 L**	1.0-3.5	0.12-0.30	●								●												
		160404 R	1.0-3.5	0.12-0.30	●								●					●							
		160408 L	1.3-3.5	0.15-0.35	●																				
Левосторонняя		**160408 R**	1.3-3.5	0.15-0.35	●								●												
Получистовая		**220404 L**	1.0-5.0	0.12-0.30	●													●							
		220404 R	1.0-5.0	0.12-0.30	●								●					●							
		220408 L	1.3-5.0	0.15-0.35	●													●							
		220408 R	1.3-5.0	0.15-0.35	●													●							
	TNMA	**160404**	1.0-4.0	0.15-0.30	●		●	●	●																
		160408	1.0-4.0	0.15-0.40	●		●	●	●																
		160412	1.5-4.5	0.20-0.50				●	●																
Черновая		**160416**	1.0-4.5	0.20-0.50			●																		
		220404	1.5-5.0	0.15-0.30																					
		220408	1.5-5.0	0.15-0.40					●	●															
		220412	1.5-5.0	0.20-0.50			●	●																	
		220416	2.0-5.0	0.20-0.61																					
RHINO TURN	**TNMG**	**130404**	0.5-3.5	0.10-0.45			●	●																	
		130408	0.5-3.5	0.10-0.50			●	●																	
		130412	0.5-3.5	0.10-0.55			●	●																	
Получистовая																									

A57, A63, A77, A78, A99, A128,
A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197
A208, A212, A230, A231, A234

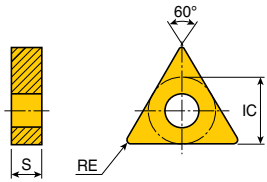
● : Стандартные позиции

TaeguTec

TNMG

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.4-0.8
13	7.94	4.76	0.4-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.4-1.6
27	15.88	6.35	0.8-1.6
33	19.05	7.94-9.52	1.6-2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**TNMG 110304**	1.2-3.0	0.15-0.40								●	●													
	110308	1.5-3.0	0.17-0.40								●														
	160404	1.5-3.5	0.17-0.45		●		●	●	●		●	●					●			●					●
	160408	2.0-3.5	0.17-0.55		●		●	●	●		●	●					●			●					●
	160412	2.0-3.5	0.25-0.55								●						●								
	220404	1.5-5.0	0.17-0.45				●				●	●					●								
	220408	2.0-5.0	0.17-0.55				●	●			●	●					●	●							
	220412	2.0-5.0	0.25-0.55								●	●													
	220416	2.0-5.0	0.30-0.60									●													
	270608	2.0-5.0	0.17-0.55																						
	270612	3.0-7.0	0.25-0.55									●													
	270616	3.0-7.0	0.30-0.60									●													
	330716	3.0-9.0	0.35-0.70									●	●					●							
	330924	3.0-9.0	0.40-0.80										●												
RHINOTURN Чистовая	**TNMG 130404 EA**	0.2-1.5	0.05-0.30											●	●	●			●		●				
	130408 EA	0.3-1.5	0.07-0.40											●	●	●			●		●				
Чистовая	**TNMG 160404 EA**	0.1-1.5	0.05-0.20											●	●				●		●				
	160408 EA	0.1-1.5	0.10-0.40																●		●				
RHINOTURN Получистовая	**TNMG 130408 EM**	0.5-3.0	0.13-0.40											●	●	●			●		●				
	130412 EM	0.7-3.0	0.15-0.40											●	●	●			●		●				
Получистовая	**TNMG 160408 EM**	0.8-4.5	0.13-0.50											●	●				●		●				
	160412 EM	0.8-4.5	0.15-0.55																●		●				
	220408 EM	0.8-6.0	0.13-0.50											●	●	●					●				
	220412 EM	0.8-6.0	0.15-0.55											●							●				

A57, A63, A77, A78, A99, A128,
A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197
A208, A212, A230, A231, A234

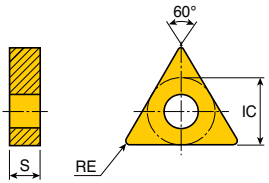
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TNMG

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.4
13	7.94	4.76	0.2-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие										PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**TNMG 160408 ET**	2.0-5.0	0.25-0.65											●	●	●			●		●				
	220408 ET	2.5-7.0	0.25-0.65											●	●	●			●		●				
	220412 ET	2.5-7.0	0.25-0.65											●		●			●		●				
Чистовая	**TNMG 160404 FC**	0.2-2.5	0.05-0.30	●	●					●	●	●			●		●		●						
	160408 FC	0.2-2.5	0.08-0.35	●	●					●	●	●			●	●	●								
	160412 FC	0.3-2.5	0.10-0.40							●	●														
Чистовая	**TNMG 130404 FG**	0.25-1.5	0.07-0.30								●	●					●								
	130408 FG	0.3-1.5	0.10-0.35								●	●					●								
	130412 FG	0.35-1.5	0.15-0.40								●	●					●								
Чистовая	**TNMG 110304 FG**	0.5-1.5	0.07-0.20		●												●								
	160404 FG	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●					●								
	160408 FG	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●						●	●					●								
	160412 FG	0.7-2.0	0.13-0.30		●																				
	220408 FG	0.7-2.0	0.10-0.25																						
Чистовая	**TNMG 160404 FLP**	0.2-2.0	0.08-0.30								●	●													
	160408 FLP	0.3-2.0	0.10-0.30								●	●													
Чистовая	**TNMG 130404 FM**	0.25-1.5	0.07-0.30	●	●					●	●	●	●				●								
	130408 FM	0.3-1.5	0.10-0.35	●	●					●	●	●	●				●								
	130412 FM	0.35-1.5	0.15-0.40	●	●					●	●	●	●				●								
Чистовая	**TNMG 130402 FS**	0.2-1.0	0.05-0.25	●	●						●	●													
	130404 FS	0.25-1.0	0.07-0.30	●	●						●	●													
	130408 FS	0.5-1.0	0.10-0.30	●	●						●	●													

A57, A63, A77, A78, A99, A128,
A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197
A208, A212, A230, A231, A234

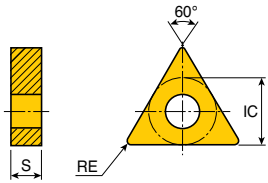
● : Стандартные позиции

TaeguTec

TNMG

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.4-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Правосторонняя Получистовая	**TNMG 160404 L-FS**	0.8-3.0	0.15-0.30	●								●					●								
	160404 R-FS	0.8-3.0	0.15-0.30	●								●					●			●					
	160408 L-FS	1.0-3.5	0.20-0.40									●													
	160408 R-FS	1.0-3.5	0.20-0.40									●					●			●					
Чистовая	**TNMG 130404 FT**	0.25-2.5	0.07-0.30							●	●	●	●				●								
	130408 FT	0.3-2.5	0.10-0.40							●	●	●	●				●								
	130412 FT	0.35-2.5	0.15-0.50							●	●	●	●				●								
Черновая	**TNMG 160408 KT**	0.34-6.2	0.17-0.42				●	●	●		●														
	160412 KT	0.45-6.3	0.20-0.56				●	●			●														
	220408 KT	0.38-7.0	0.19-0.53				●	●			●														
	220412 KT	0.5-7.0	0.25-0.70				●	●			●														
Получистовая	**TNMG 160408 MC**	0.7-3.5	0.17-0.40								●	●					●								
Получистовая	**TNMG 160408 MGP**	0.5-4.5	0.15-0.50								●	●													
	160412 MGP	0.6-4.5	0.17-0.55								●	●													
Получистовая	**TNMG 130404 MK**	0.7-3.0	0.17-0.40												●	●			●		●				
	130408 MK	1.0-3.0	0.20-0.45												●	●			●		●				
	130412 MK	1.2-3.0	0.23-0.50												●	●			●		●				
Получистовая	**TNMG 160404 ML**	0.8-3.5	0.10-0.30								●	●					●		●	●					
	160408 ML	1.0-3.5	0.12-0.35								●	●	●				●		●	●					
	160412 ML	1.5-3.5	0.15-0.35														●								
	220404 ML	1.0-4.0	0.10-0.30														●								●
	220408 ML	1.0-4.0	0.12-0.35									●					●								●

A57, A63, A77, A78, A99, A128, A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197 A208, A212, A230, A231, A234

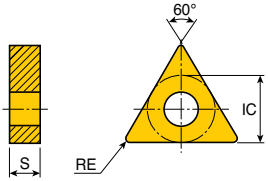
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TNMG

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.8
13	7.94	4.76	0.4-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.4-1.2
27	15.88	6.35	1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**TNMG 160404 MLP**	0.25-2.5	0.07-0.30								●	●													
	160408 MLP	0.30-2.5	0.10-0.40								●	●													
	160412 MLP	0.35-2.5	0.15-0.50								●	●													
Получистовая	**TNMG 130404 MM**	0.4-3.0	0.15-0.45								●	●	●	●	●	●	●				●				
	130408 MM	0.5-3.0	0.20-0.50								●	●	●	●	●	●	●				●				
	130412 MM	0.7-3.0	0.23-0.50								●	●	●	●	●	●	●				●				
Получистовая	**TNMG 160404 MP**	0.8-3.5	0.10-0.30									●			●		●		●	●	●	●	●		
	160408 MP	1.0-3.5	0.12-0.40								●	●			●	●	●		●	●		●	●		
	160412 MP	1.5-3.5	0.15-0.40								●						●		●			●	●		
	220404 MP	1.0-3.5	0.12-0.35																●						
	220408 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●	●			●				●	●					
	220412 MP	1.0-4.0	0.15-0.40																						
Получистовая	**TNMG 130404 MT**	0.8-3.0	0.10-0.35							●	●	●	●				●								
	130408 MT	1.0-3.0	0.15-0.45							●	●	●	●				●								
	130412 MT	1.2-3.0	0.20-0.55							●	●	●	●				●								
Получистовая	**TNMG 110308 MT**	1.0-3.0	0.17-0.40								●	●					●								
	160404 MT	1.0-3.5	0.17-0.40	●			●	●			●	●					●		●	●					
	160408 MT	1.2-3.5	0.17-0.50	●			●	●	●		●	●			●		●		●	●					
	160412 MT	1.5-3.5	0.20-0.50				●				●	●					●								
	220404 MT ✓	1.2-5.0	0.15-0.40								●	●													
	220408 MT ✓	1.2-5.0	0.17-0.50				●				●	●					●			●					
	220412 MT	1.5-5.0	0.20-0.50								●	●					●			●					
	270612 MT ✓	3.0-7.0	0.20-0.50																						
Получистовая	**TNMG 130404 PC**	0.4-3.0	0.10-0.30							●	●	●	●				●				●				
	130408 PC	0.5-3.0	0.15-0.40					●		●	●	●	●				●				●				
	130412 PC	0.6-3.0	0.18-0.50							●	●	●	●				●								

A57, A63, A77, A78, A99, A128, A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197 A208, A212, A230, A231, A234

• ✓ : Устаревший тип стружколома

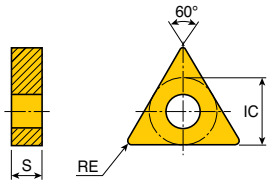
● : Стандартные позиции

TaeguTec

TNMG TNMM

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.4-1.2
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.8-1.6
27	15.88	6.35	1.2
33	19.05	9.52	2.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**TNMG 160404 PC**	1.0-3.5	0.15-0.40							●	●	●			●										
	160408 PC	0.5-4.5	0.15-0.50							●	●	●		●	●	●	●				●				
	160412 PC	0.6-4.5	0.17-0.55							●	●	●													
	220408 PC	1.2-5.0	0.17-0.50								●	●													
	220412 PC	1.5-5.0	0.20-0.50								●	●													
Черновая	**TNMG 160408 RT**	2.0-5.0	0.25-0.65				●	●	●			●													
	160412 RT	2.0-5.0	0.25-0.65				●	●	●			●													
	220408 RT	2.0-7.0	0.25-0.65									●	●				●								
	220412 RT	2.5-7.0	0.25-0.65					●																	
	330924 RT	3.0-9.0	0.35-0.70									●	●					●							
Чистовая	**TNMG 160408 SF**	0.7-1.5	0.10-0.30		●												●		●						
Правосторонняя Получистовая	**TNMG 160404 L-VF**	0.7-3.5	0.10-0.30		●						●	●					●								
	160404 R-VF	0.7-3.5	0.10-0.30	●	●						●	●					●			●					
	160408 L-VF	1.0-3.5	0.12-0.35									●					●								
	160408 R-VF	1.0-3.5	0.12-0.35								●	●					●								
wiper Чистовая	**TNMG 130404 WA** ✱	0.25-2.5	0.08-0.25	●	●		●	●		●	●	●					●								
	130408 WA ✱	0.25-3.0	0.10-0.35	●	●		●	●		●	●	●					●								
	130412 WA ✱	0.40-3.5	0.15-0.45	●	●		●	●		●	●	●					●								
Черновая	**TNMM 160408 RH**	2.0-7.0	0.30-0.70									●													
	220408 RH	2.0-7.0	0.30-0.70							●	●	●													
	220412 RH	2.5-7.0	0.30-0.70									●					●	●							
	270612 RH	3.0-8.0	0.30-0.80								●														
Черновая	**TNMM 160408 RX**	0.7-6.0	0.20-0.55								●	●	●												
	160412 RX	1.0-7.0	0.25-0.70								●	●	●												
	220408 RX	0.7-7.5	0.20-0.55								●	●	●												
	220412 RX	1.0-7.5	0.25-0.70								●	●	●												
	220416 RX	1.5-7.5	0.30-0.90								●	●	●												

A57, A63, A77, A78, A99, A128, A140, A141, A165, A168, A189, A190, A197 A208, A212, A230, A231, A234

• ✱ : Пластины Wiper применяются с державками ☐TGNR/L..., ☐TFNR/L...

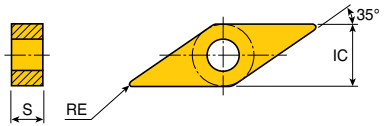
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

VNGG VNGX VNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.1-0.8
16	9.52	4.76	0.1-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие									PVD покрытие							
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	K10
Получистовая	**VNGG**	**160401 ML**	0.1-1.0	0.03-0.10																					●
		160402 ML	0.2-1.2	0.05-0.15														●							●
		160404 ML	0.8-3.0	0.10-0.27														●							●
		160408 ML	0.8-3.5	0.10-0.30																					
RHINOTURN Чистовая Для станков швейцарского типа	**VNGX**	**130401M FS-F**	0.2-1.0	0.03-0.12																			●	●	
		130402M FS-F	0.2-1.0	0.04-0.12																			●	●	
RHINOTURN Получистовая	**VNGX**	**130401 ML**	0.1-1.0	0.03-0.10														●							●
		130402 ML	0.2-1.2	0.05-0.15														●							
		130404 ML	0.5-1.5	0.05-0.20														●							
Получистовая	**VNMG**	**160404**	1.0-3.0	0.17-0.40		●		●	●	●	●					●									
		160408	1.5-3.0	0.17-0.50		●		●	●	●	●					●									
		160412	1.5-3.0	0.20-0.50				●	●		●														
Чистовая	**VNMG**	**160404 EA**	0.1-1.5	0.05-0.20									●	●				●		●	●	●			
		160408 EA	0.2-2.5	0.08-0.30						●			●					●			●	●			
Получистовая	**VNMG**	**160408 EM**	0.8-3.5	0.13-0.50									●							●					
Чистовая	**VNMG**	**160408 FA**	0.3-2.0	0.05-0.25	●	●				●						●		●							
Чистовая	**VNMG**	**130404 FC #**	0.5-1.5	0.08-0.20		●				●	●			●											
		130408 FC #	0.5-2.0	0.10-0.23							●														
		160404 FC	0.3-2.5	0.05-0.30		●				●	●			●											
		160408 FC	0.3-2.5	0.08-0.35	●					●	●			●											

A58, A59, A64, A65, A104, A105, A129-A132, A168, A215, A217, A238

• # : Пластины с отверстием под винт

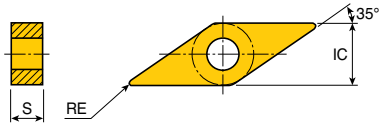
● : Стандартные позиции

TaeguTec

VNMG VNMM

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.4-0.8
16	9.52	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**VNMG 130404 FG** #	0.5-1.5	0.08-0.20		●						●	●					●		●						
	130408 FG #	0.5-2.0	0.10-0.23		●						●	●													
	160404 FG	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●					●	●	●			●		●		●	●					
	160408 FG	0.5-2.0	0.10-0.23	●	●					●	●	●					●		●						
Чистовая	**VNMG 160404 FLP**	0.2-1.5	0.08-0.30								●	●													
	160408 FLP	0.3-1.5	0.10-0.30								●	●													
Чистовая	**VNMG 160404 FX**	0.2-2.0	0.05-0.20		●						●	●													
	160408 FX	0.2-2.0	0.07-0.20		●					●	●	●													
Получистовая	**VNMG 160408 MGP**	0.5-3.0	0.17-0.36								●	●													
OLD Получистовая	**VNMG 130404 MT** #	0.8-2.5	0.15-0.36		●			●	●		●						●								
	130408 MT #	1.0-2.5	0.17-0.36		●		●				●	●					●								
	160404 MT ✓	0.8-3.0	0.15-0.36		●				●		●	●			●		●		●						
	160408 MT	1.0-2.5	0.17-0.36		●		●	●	●		●	●			●	●	●		●	●					
Получистовая	**VNMG 160404 PC**	0.4-3.0	0.15-0.36							●	●	●		●											
	160408 PC	0.5-3.0	0.17-0.36							●	●	●													
Получистовая	**VNMM 160404 ML**	0.8-3.0	0.10-0.27																						●
	160408 ML	1.0-3.0	0.12-0.32														●								●

A64, A65, A105, A129, A131, A168, A215, A217

- ✓ : Устаревший тип стружколома
- # : Пластины с отверстием под винт

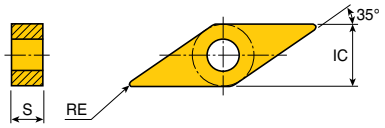
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VNMX

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.2-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**VNMX 130404 FG**	0.5-2.0	0.08-0.20		●						●	●					●		●		●				
	130408 FG	0.5-2.0	0.10-0.23		●						●	●					●		●		●				
Чистовая	**VNMX 130404 FM**	0.25-1.5	0.07-0.30		●					●	●	●	●				●		●		●				
	130408 FM	0.3-1.5	0.10-0.35		●					●	●	●	●				●		●		●				
Чистовая	**VNMX 130402 FS**	0.2-1.0	0.05-0.20	●	●						●	●													
	130404 FS	0.25-1.0	0.07-0.20	●	●						●	●													
	130408 FS	0.5-1.0	0.10-0.23	●	●						●	●													
Чистовая	**VNMX 130404 FX**	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●						●	●							●						
	130408 FX	0.2-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●							●						
Получистовая	**VNMX 130404 MK**	0.7-3.0	0.17-0.35												●	●			●		●				
	130408 MK	1.0-3.0	0.20-0.40												●	●			●		●				
Получистовая	**VNMX 130404 MT**	0.8-3.0	0.15-0.36		●					●	●	●	●				●		●		●				
	130408 MT	1.0-3.0	0.17-0.36		●		●	●		●	●	●	●				●		●		●				
	130412 MT	1.5-3.0	0.20-0.40				●	●		●	●	●	●				●		●		●				
Получистовая	**VNMX 130404 PC**	0.4-3.0	0.15-0.36							●	●	●	●				●		●		●				
	130408 PC	0.5-3.0	0.17-0.36							●	●	●	●				●		●		●				
	130412 PC	1.0-3.0	0.20-0.40							●	●	●	●				●		●		●				

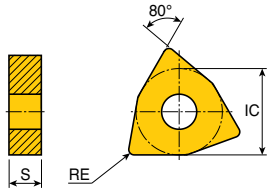
A58, A59, A104,
A129-A132,
A215, A217, A217, A238

● : Стандартные позиции

TaeguTec

WNMA WNMG

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	9.52	4.76	0.4-1.2
08	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**WNMA 060408**	1.0-4.0	0.15-0.70					●																	
	060412	1.5-4.0	0.20-0.80				●																		
	080408	1.0-5.0	0.15-0.70				●	●																	
	080412	1.5-5.0	0.20-0.80				●	●																	
	080416	1.5-5.0	0.20-0.80				●	●																	
Чистовая	**WNMG 080404 EA**	0.1-1.5	0.05-0.20																●		●				
	080408 EA	0.1-1.5	0.10-0.40											●	●	●			●						
Получистовая	**WNMG 060408 EM**	0.8-3.0	0.13-0.50												●				●		●				
	060412 EM	0.8-3.0	0.15-0.55											●	●	●			●		●				
	080404 EM	0.8-4.0	0.10-0.45											●	●	●					●				
	080408 EM	0.8-4.0	0.12-0.45											●	●	●			●		●				
	080412 EM	0.8-4.0	0.12-0.45																						
Черновая	**WNMG 060408 ET**	0.8-4.0	0.15-0.50											●	●	●			●		●				
	060412 ET	0.8-4.0	0.15-0.50											●	●	●			●		●				
	080408 ET	0.8-4.5	0.15-0.55												●	●			●						
	080412 ET	0.8-4.5	0.20-0.50												●	●			●						
Чистовая	**WNMG 060404 FC**	0.5-2.0	0.07-0.20		●						●	●			●										
	060408 FC	0.5-2.0	0.10-0.25		●						●	●													
	080404 FC	0.5-2.0	0.07-0.20							●		●													
	080408 FC	0.5-2.0	0.07-0.20	●						●	●	●		●	●	●									
	080412 FC	0.5-2.0	0.10-0.25																						
Чистовая	**WNMG 060404 FG**	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●					●								
	060408 FG	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●						●														
	080404 FG	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●					●	●	●					●		●						
	080408 FG	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●						●	●					●								

A66, A79, A133, A169, A193, A232

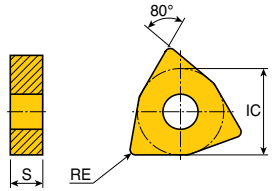
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

WNMG

T-TURN

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	9.52	4.76	0.4-1.2
08	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**WNMG 080408 FLP**	0.3-2.0	0.10-0.30								●	●													
Черновая	**WNMG 080408 KT**	0.29-5.5	0.17-0.47				●	●	●		●														
	080412 KT	0.39-5.5	0.23-0.63				●	●	●	●	●														
	080416 KT	0.5-5.5	0.25-0.60				●	●		●	●														
Получистовая	**WNMG 060404 MC**	0.5-2.5	0.10-0.30								●						●								
	060408 MC	0.7-3.0	0.12-0.35	●							●														
	080408 MC	0.7-3.5	0.12-0.35								●	●	●				●								
	080412 MC	0.7-3.5	0.15-0.40								●	●													
Получистовая	**WNMG 080408 MGP**	0.5-4.0	0.15-0.55								●	●													
	080412 MGP	0.6-4.0	0.17-0.55								●	●													
Получистовая	**WNMG 080408 MGS**	1.0-4.0	0.15-0.40			●																●	●		●
	080412 MGS	1.3-4.0	0.17-0.40			●																●	●		●
Получистовая	**WNMG 080408 ML**	1.0-3.5	0.12-0.35									●		●	●		●		●	●					●
	080412 ML	1.3-3.5	0.15-0.35																						
Получистовая	**WNMG 080408 MLP**	0.5-3.5	0.10-0.40								●	●													
	080412 MLP	0.6-3.5	0.15-0.50								●	●													
OLD Получистовая	**WNMG 060408 MP**	1.0-3.0	0.12-0.35									●			●		●		●	●					
	060412 MP	1.3-3.0	0.15-0.40														●								
	080404 MP ✓	1.0-4.0	0.10-0.35									●													
	080408 MP	1.0-4.0	0.12-0.40								●	●		●	●	●	●		●	●	●				
	080412 MP	1.3-4.0	0.15-0.40								●	●				●	●								

A66, A79, A133, A169, A193, A232

• ✓ : Устаревший тип стружколома

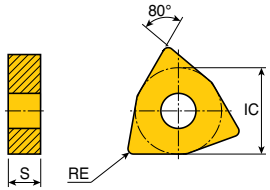
● : Стандартные позиции

TaeguTec

WNMG

T-TURN

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	9.52	4.76	0.4-1.2
08	12.7	4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
	WNMG 060404 MT	1.0-3.0	0.12-0.40				●	●			●	●			●		●		●	●					
	060408 MT	1.2-3.0	0.15-0.45				●	●			●	●			●		●		●	●					
	060412 MT	1.5-3.0	0.23-0.50								●														
OLD	**080404 MT** ✓	1.0-4.0	0.12-0.40		●			●	●		●	●			●		●		●	●					
	080408 MT	1.2-4.0	0.17-0.55		●		●	●	●		●	●	●	●		●	●		●	●	●				
Получистовая	**080412 MT**	1.5-4.0	0.25-0.55					●	●		●	●			●	●	●			●					
	080416 MT	1.5-4.0	0.25-0.55					●		●	●														
	WNMG 060408 PC	0.5-4.0	0.15-0.50								●	●													
	060412 PC	0.6-4.0	0.17-0.50								●	●													
	080408 PC	0.5-4.0	0.15-0.50							●	●	●		●	●	●			●		●				
Получистовая	**080412 PC**	0.6-4.0	0.17-0.50							●	●	●	●		●						●				
	080416 PC	0.8-4.0	0.20-0.50								●	●													
	WNMG 080408 RGP	2.5-4.0	0.25-0.70								●	●													
	080412 RGP	2.5-4.0	0.25-0.70								●	●													
	080416 RGP	2.5-4.0	0.30-0.75								●	●													
Черновая																									
	WNMG 080408 RT	2.5-4.0	0.25-0.70				●	●			●	●	●		●	●	●	●							
	080412 RT	2.5-4.0	0.25-0.70				●	●	●		●	●					●	●							
	080416 RT	2.5-4.0	0.30-0.75				●				●	●													
Черновая																									
wiper	**WNMG 080408 WS**	0.5-2.0	0.07-0.35					●			●	●													
Чистовая																									

A66, A79, A133, A169, A193, A232

• ✓ : Устаревший тип стружколома

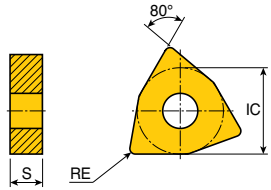
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

WNMG WNMX

T-TURN

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
04	7	3.18	0.4
06	9.52	4.76	0.4-1.2
08	12.7	4.76	0.8-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						K10
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	
wiper Получистовая	**WNMG 060408 WT**	0.7-3.5	0.15-0.60								●						●								
	060412 WT	0.7-3.5	0.20-0.80					●			●														
	080408 WT	1.0-4.0	0.15-0.60		●		●				●	●					●								
	080412 WT	1.0-4.0	0.20-0.80		●		●	●			●	●	●												
RHINOTURN Получистовая	**WNMX 060404 EM**	0.4-3.0	0.10-0.35											●	●	●			●		●				
	060408 EM	0.5-3.0	0.13-0.40											●	●	●			●		●				
	060412 EM	0.7-3.0	0.15-0.40											●	●	●			●		●				
RHINOTURN Чистовая	**WNMX 060404 FG**	0.2-2.0	0.07-0.30	●	●						●	●					●		●						
RHINOTURN Чистовая	**WNMX 040304 FGP**	0.3-2.0	0.05-0.25	●						●	●								●						
RHINOTURN Чистовая	**WNMX 060404 FM**	0.25-2.0	0.07-0.30		●					●	●	●					●								
	060408 FM	0.3-2.0	0.10-0.35		●					●	●	●					●								
	060412 FM	0.35-2.0	0.15-0.40		●					●	●	●					●								
RHINOTURN Чистовая	**WNMX 060404 FS**	0.25-1.5	0.07-0.30	●	●					●	●	●													
	060408 FS	0.5-1.5	0.10-0.30	●	●					●	●	●													

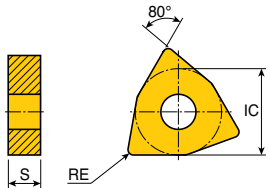
A60, A66, A79, A109, A133, A169, A191, A193, A220, A232

● : Стандартные позиции

TaeguTec

WNMX

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	9.52	4.76	0.4-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**WNMX**	**060404 MK**	0.7-3.0	0.17-0.40												●	●			●		●				
		060408 MK	1.0-3.0	0.20-0.45												●	●			●		●				
		060412 MK	1.2-3.0	0.23-0.50												●	●			●		●				
Получистовая	**WNMX**	**060404 MM**	0.4-3.0	0.15-0.45											●	●	●			●		●				
		060408 MM	0.5-3.0	0.20-0.50								●	●		●	●	●	●		●		●				
		060412 MM	0.7-3.0	0.23-0.50											●	●	●	●		●		●				
Получистовая	**WNMX**	**060404 MT**	0.8-3.0	0.10-0.35				●	●		●	●	●		●	●	●	●		●						
		060408 MT	1.0-3.0	0.15-0.45				●	●		●	●	●		●	●	●	●		●						
		060412 MT	1.2-3.0	0.20-0.55				●	●		●	●	●					●								
Получистовая	**WNMX**	**060404 PC**	0.4-3.0	0.10-0.30							●	●	●													
		060408 PC	0.5-3.0	0.15-0.40							●	●	●									●				
		060412 PC	0.6-3.0	0.18-0.50							●	●	●									●				
wiper Чистовая	**WNMX**	**060404 WA**	0.25-2.5	0.08-0.25	●	●		●	●		●	●	●					●								
		060408 WA	0.25-3.0	0.10-0.40	●	●		●	●		●	●	●					●								
		060412 WA	0.4-3.0	0.20-0.50	●	●		●	●		●	●	●					●								

A60, A109,
A133, A134,
A191, A220, A244

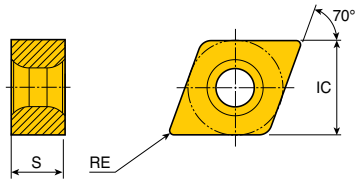
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

XNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 70°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	8.7	4.76	0.4
11	11.11	5.56	0.4-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**XNMG**	**090404 FLP**	0.20-1.50	0.07-0.30							●	●	●													
Чистовая	**XNMG**	**110504 FGP**	0.25-2.00	0.07-0.30							●	●	●													
		110508 FGP	0.30-2.00	0.10-0.35							●	●	●													
		110512 FGP	0.35-2.00	0.15-0.40							●	●														
Получистовая	**XNMG**	**110508 MLP**	0.50-3.50	0.10-0.40							●	●	●													
		110512 MLP	0.60-3.50	0.15-0.50							●	●	●													

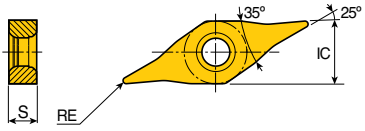
A135-A137,
A192, A222, A233

● : Стандартные позиции

YNMG

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 25°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**YNMG**	**130404 FS**	0.3-1.0	0.08-0.20	●	●						●								●		●				
		130408 FS	0.5-1.5	0.08-0.25	●	●						●								●						

A58, A59,
A129, A131, A132,
A215, A217

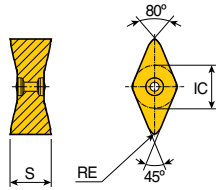
● : Стандартные позиции

TaeguTec

ZNMV

POSSTURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
14	10.5	10	0.8

Пластина	Обозначение	BWT(1)		FWT(2)		CVD покрытие									PVD покрытие					
		ap (мм)	Подача (мм/об)	ap (мм)	Подача (мм/об)	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**ZNMV 141008-BM**	0.5-2.5	0.40-1.00	0.5-2.0	0.20-0.60					●	●	●											
Получистовая	**ZNMV 141008-BS**	0.5-2.5	0.50-1.00	1.0-2.0	0.20-0.40															●	●		

A138

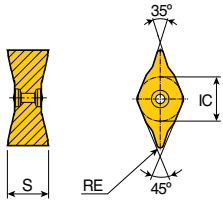
- (1) BWT: Обратное точение
- (2) FWT: Стандартное точение

● : Стандартные позиции

ZNMV Y-BF

POSSTURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
14	10.5	10	0.8

Пластина	Обозначение	BWT(1)		FWT(2)		CVD покрытие									PVD покрытие					
		ap (мм)	Подача (мм/об)	ap (мм))	Подача (мм/об)	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**ZNMV 141008Y-BF**	0.25-1.5	0.20-0.50	0.25-1.0	0.20-0.35					●	●	●											

A138, A139

- (1) BWT: Обратное точение
- (2) FWT: Стандартное точение

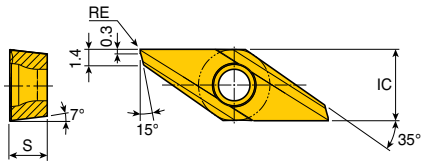
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

BTVC

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0-0.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOP MINI	**BTVC**	**110300R-F**	0.03-3.5	0.01-0.12										●		
		110301MR-F	0.05-3.5	0.01-0.15										●		
		110302MR-F	0.10-3.5	0.01-0.15										●		
Правосторонняя																
Обратное точение																

A118

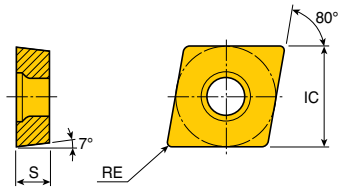
● : Стандартные позиции

TaeguTec

CCET

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.03-0.8
09	9.52	3.97	0.03-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**CCET**	**0602003 L-GF**	0.1-1.5	0.02-0.15		●						●				
		0602003 R-GF	0.1-1.5	0.02-0.15		●						●				
		060201 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		060201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
Правосторонняя		**060202 L-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17	●	●						●				
Чистовая		**060202 R-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		060204 L-GF	0.3-1.5	0.05-0.20	●	●						●				
		060204 R-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		060208 L-GF	0.4-1.5	0.07-0.22		●						●				
		060208 R-GF	0.4-1.5	0.07-0.22		●						●				
		09T3003 L-GF	0.1-2.5	0.02-0.15		●						●				
		09T3003 R-GF	0.1-2.5	0.02-0.15		●						●				
		09T301 L-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		09T301 R-GF	0.2-2.5	0.0 2-0.15		●						●				
		09T302 L-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●						●				
		09T302 R-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●						●				
		09T304 L-GF	0.3-2.5	0.05-0.20	●	●						●				
		09T304 R-GF	0.3-2.5	0.05-0.20		●						●				
		09T308 L-GF	0.4-2.5	0.07-0.22		●						●				
		09T308 R-GF	0.4-2.5	0.07-0.22		●						●				
TOPMINI	**CCET**	**0602003 L-GW**✱	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
wiper		**0602003 R-GW**✱	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
		09T3003 L-GW✱	0.1-2.5	0.02-0.15								●				
		09T3003 R-GW✱	0.1-2.5	0.02-0.15								●				
Правосторонняя																
Чистовая																

A80-A82, A119, A170, A198, A199, A239

• ✱ : Пластины Wiper применяются сдержавками ☐CLCR/L...

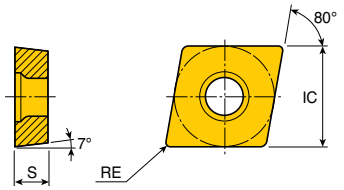
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CCGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
03	3.5	1.4	0.03-0.4
04	4.3	1.8	0.03-0.4
06	6.35	2.38	0.1-0.4
09	9.52	3.97	0.1-0.8
12	12.7	4.76	0.2-0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
				PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Правосторонняя Чистовая	**CCGT 0301003 L-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
	0301003 R-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
	030101 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
	030101 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
	030102 L-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
	030102 R-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
	030104 L-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
	030104 R-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
	0401003 L-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
	0401003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
	040101 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
	040101 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
	040102 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
	040102 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
	040104 L-FF	0.1-0.5	0.05-0.20		●						●				
	040104 R-FF	0.1-0.5	0.05-0.20		●						●				
 Получистовая Для алюминия	**CCGT 060202 FL**	0.5-2.0	0.10-0.20												●
	060204 FL	0.5-2.0	0.10-0.25												●
	09T301 FL	0.5-2.5	0.10-0.25												●
	09T302 FL	0.5-2.5	0.10-0.25												●
	09T304 FL	0.5-2.5	0.10-0.25												●
	09T308 FL	0.8-3.0	0.10-0.30												●
	120402 FL	0.5-2.5	0.10-0.25												●
	120404 FL	0.5-2.5	0.10-0.25												●
	120408 FL	1.0-3.5	0.10-0.30												●
TOPMINI Чистовая	**CCGT 060201 SA**	0.1-1.5	0.02-0.15			●					●				
	060202 SA	0.1-1.5	0.02-0.15			●					●				
	060204 SA	0.1-2.4	0.03-0.20			●					●				
	09T301 SA	0.1-2.5	0.02-0.15			●					●				
	09T302 SA	0.1-2.5	0.02-0.15			●					●				
	09T304 SA	0.1-2.5	0.03-0.20			●		●			●				
	09T308 SA	0.1-2.5	0.03-0.25			●					●				

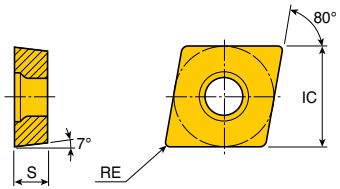
A80-A82, A119, A170, A198, A199, A239

● : Стандартные позиции

TaeguTec

CCGT

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.2
09	9.52	3.97	0.1-0.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие						Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	CCGT	**09T304M SH-F**	0.7-3.5	0.07-0.17									●	●		
Черновая Для станков швейцарского типа																
TOPMINI	CCGT	**060202M SM-F**	0.3-1.5	0.03-0.12									●	●		
		09T301M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
		09T302M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
		09T304M SM-F	0.3-1.5	0.03-0.12									●	●		
Получистовая Для станков швейцарского типа																
TOPMINI	CCGT	**060202M SL-F**	0.02-0.2	0.02-0.10									●	●		
		09T301M SL-F	0.02-0.2	0.015-0.10									●	●		
		09T302M SL-F	0.02-0.2	0.02-0.10									●	●		
Чистовая Для станков швейцарского типа																

A80-A82, A119, A170, A198, A199, A239

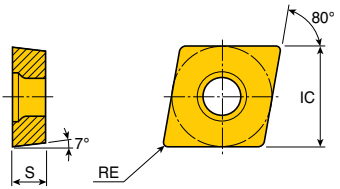
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CCMT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.2-0.8
09	9.52	3.97	0.2-0.8
12	12.7	4.76	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**CCMT 060202 FA**	0.1-1.5	0.03-0.15	●	●										●		●		●		●			
	060204 FA	0.2-1.5	0.05-0.15	●	●							●					●		●	●				
	09T302 FA	0.1-2.0	0.03-0.15	●	●										●		●		●		●			
	09T304 FA	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●							●							●	●				
	09T308 FA	0.3-2.0	0.08-0.25	●	●							●					●		●					
OLD Чистовая	**CCMT 060204 FG**	0.3-1.5	0.05-0.15	●	●		●	●			●	●			●	●	●		●	●	●	●	●	
	09T304 FG	0.4-2.0	0.07-0.20	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●		●	●	●	●	●	
	09T308 FG	0.6-2.0	0.10-0.25	●	●	●	●				●	●			●	●	●		●	●		●	●	
	120408 FG ✓	0.6-2.0	0.10-0.25	●								●					●		●					
Получистовая	**CCMT 060202 FM**	0.5-1.5	0.07-0.15	●	●						●	●					●		●					
	060204 FM	0.5-1.5	0.08-0.15	●	●						●	●					●		●	●				
	09T302 FM	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●				
	09T304 FM	0.5-2.5	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
	09T308 FM	0.8-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
OLD Получистовая	**CCMT 060204 MT** ✓	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●		●	●		●	●	●	●		●	●	●		●	●					●
	060208 MT ✓	0.7-2.0	0.13-0.30	●	●		●	●			●	●	●				●		●		●			
	09T304 MT	0.7-3.5	0.10-0.25	●	●		●	●	●		●	●			●	●	●		●	●				
	09T308 MT	1.0-3.5	0.13-0.30		●		●	●	●		●	●	●	●	●	●	●		●	●				
	120404 MT ✓	1.0-5.0	0.10-0.25	●	●		●	●			●	●					●			●				
	120408 MT	1.3-5.0	0.13-0.30		●		●	●	●		●	●	●		●	●	●		●	●				
	120412 MT	1.5-5.0	0.17-0.35				●				●	●					●							
Получистовая	**CCMT 060204 PC**	0.3-2.0	0.06-0.18		●					●	●	●		●	●						●			
	060208 PC	0.4-2.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●			
	09T304 PC	0.35-3.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●		●				●			
	09T308 PC	0.5-3.0	0.10-0.28		●					●	●	●		●	●						●			
	120404 PC	0.4-4.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●			
	120408 PC	0.7-4.0	0.10-0.30		●						●	●		●	●						●			
	120412 PC	1.0-4.0	0.12-0.35		●						●	●		●	●		●				●			
wiper Получистовая	**CCMT 09T308 WT** ✱	0.7-3.0	0.10-0.40		●		●				●	●					●		●					

A80-A82, A119, A170, A198, A199, A239

- ✓ : Устаревший тип стружколома
- ✱ : Пластины Wiper применяются с державками □CLCR/L...

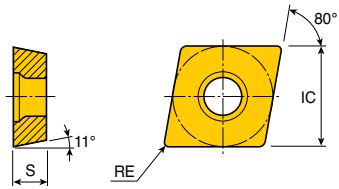
● : Стандартные позиции

TaeguTec Member IMC Group

CPGT CPMT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 80° и задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.4-0.8
08	7.94	2.38	0.4-0.8
09	9.52	3.18-3.97	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**CPGT**	**080204 C**	0.4-1.5	0.05-0.20		●																			
		090304 C	0.4-2.0	0.05-0.20		●																			
Чистовая	**CPMT**	**080204 FG**	0.4-1.5	0.07-0.20		●							●					●							
		080208 FG	0.6-1.5	0.10-0.25		●							●					●							
		090304 FG	0.4-2.0	0.07-0.20		●							●					●							
		090308 FG	0.6-2.0	0.10-0.25		●						●	●					●							
Получистовая	**CPMT**	**080204 FM**	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●				
		080208 FM	0.8-2.0	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●				
		090304 FM	0.5-2.5	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
		090308 FM	0.8-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
Получистовая	**CPMT**	**060204 PC**	0.3-2.0	0.06-0.18		●		●	●						●	●		●		●					
		060208 PC	0.4-2.0	0.08-0.25		●			●						●	●		●		●					
		090304 PC	0.45-3.0	0.08-0.25		●							●		●	●		●		●					
		090308 PC	0.6-3.0	0.10-0.30		●							●		●	●		●		●					
		09T304 PC	0.45-3.0	0.08-0.25		●						●	●					●				●			
		09T308 PC	0.6-3.0	0.10-0.30		●		●	●				●		●	●		●		●					

A201, A202

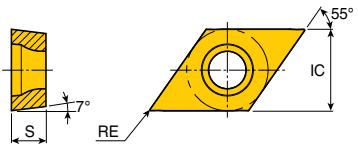
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DCET

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.03-0.8
11	9.52	3.97	0.03-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**DCET**	**0702003 L-GF**	0.2-1.5	0.01-0.15		●						●				
		0702003 R-GF	0.2-1.5	0.01-0.15		●						●				
		070201 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		070201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
Правосторонняя		**070202 L-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
Чистовая		**070202 R-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		070204 L-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		070204 R-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		070208 L-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		070208 R-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		11T3003 L-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T3003 R-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T301 L-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T301 R-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●			●			●				
		11T302 L-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●						●				
		11T302 R-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●			●			●				
		11T304 L-GF	0.3-2.5	0.05-0.20		●			●			●				
		11T304 R-GF	0.3-2.5	0.05-0.20		●		●	●			●				
		11T308 L-GF	0.3-2.5	0.05-0.20		●						●				
		11T308 R-GF	0.3-2.5	0.05-0.20		●						●				
TOPMINI wiper	**DCET**	**0702003 L-GW***	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
		0702003 R-GW*	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
		11T3003 L-GW*	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
		11T3003 R-GW*	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
Правосторонняя																
Чистовая																

A85, A86, A89, A90, A120, A123, A125, A170, A203-A205, A241

• * : Пластины Wiper применяются с державками ☐DJCR/L..., ☐DUCR/L..., ☐DZCR/L...

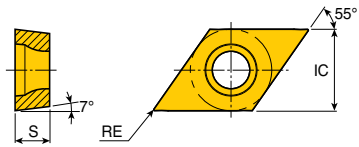
● : Стандартные позиции

TaeguTec

DCGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.03-0.4
11	9.52	3.97	0.03-0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
				PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**DCGT 0702003 L-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
	0702003 R-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
	070201 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
	070201 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
Правосторонняя	**070202 L-FF**	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
Чистовая	**070202 R-FF**	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
	070204 L-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
	070204 R-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
	11T3003 L-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
	11T3003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
	11T301 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
	11T301 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
	11T302 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
	11T302 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
	11T304 L-FF	0.1-0.5	0.05-0.20		●						●				
	11T304 R-FF	0.1-0.5	0.05-0.20		●						●				
	DCGT 070202 FL	0.5-2.0	0.05-0.20												●
	070204 FL	0.5-2.5	0.05-0.25												●
	11T302 FL	0.5-2.5	0.05-0.25												●
Получистовая	**11T304 FL**	0.5-2.5	0.05-0.25												●
Для алюминия	**11T308 FL**	0.8-3.0	0.08-0.30												●
TOPMINI	**DCGT 070201 SA**	0.1-1.5	0.02-0.15			●					●				
	070202 SA	0.1-1.5	0.02-0.15			●					●				
	070204 SA	0.1-1.5	0.03-0.20			●					●				
	11T301 SA	0.1-2.5	0.01-0.05			●					●				
Чистовая	**11T302 SA**	0.1-2.5	0.02-0.15			●					●				
	11T304 SA	0.1-2.5	0.03-0.20			●					●				
	11T308 SA	0.1-2.5	0.03-0.20			●					●				

A85, A86, A89, A90,
A120, A123, A125,
A170, A203-A205, A241

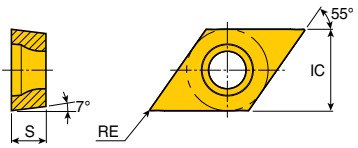
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DCGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.1-0.4
11	9.52	3.97	0.1-0.4

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
				PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Черновая Для станков швейцарского типа	**DCGT 11T302M SH-E**	0.5-3.5	0.05-0.15									●	●		
	11T304M SH-E	0.7-3.5	0.07-0.17									●	●		
	11T302M SH-F	0.5-3.5	0.05-0.15									●	●		
	11T304M SH-F	0.7-3.5	0.07-0.17									●	●		
TOPMINI Получистовая Для станков швейцарского типа	**DCGT 070201M SM-F**	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
	070202M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
	070204M SM-F	0.3-1.5	0.03-0.12									●	●		
	11T301M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
	11T302M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
	11T304M SM-F	0.3-1.5	0.03-0.12									●	●		
TOPMINI Чистовая Для станков швейцарского типа	**DCGT 070202M SL-F**	0.02-0.20	0.02-0.10									●	●		
	11T301M SL-F	0.02-0.20	0.015-0.10									●	●		
	11T302M SL-F	0.02-0.20	0.02-0.10									●	●		

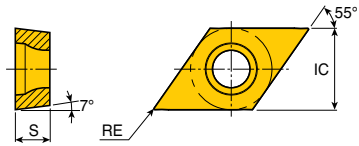
A85, A86, A89, A90,
A120, A123, A125,
A170, A203-A205, A241

● : Стандартные позиции

TaeguTec

DCMT

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.2-0.8
11	9.52	3.97	0.2-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**DCMT 070202 FA**	0.1-1.5	0.03-0.15	●	●												●		●		●				
	070204 FA	0.2-1.5	0.05-0.20	●	●						●	●							●	●					
	11T302 FA	0.1-2.0	0.03-0.15	●	●									●			●		●		●				
	11T304 FA	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	11T308 FA	0.3-2.0	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
Чистовая	**DCMT 070204 FG**	0.4-1.5	0.07-0.20	●	●					●	●	●			●	●	●		●	●	●				
	070208 FG	0.4-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●			●		●			●					
	11T304 FG	0.6-1.5	0.10-0.25	●	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●		
	11T308 FG	0.6-2.0	0.10-0.25	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●		●		●	●	●		
Получистовая	**DCMT 070202 FM**	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	070204 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●			●	●	●		●	●	●				
	070208 FM	0.8-1.5	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	11T302 FM	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	11T304 FM	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	11T308 FM	0.8-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
Получистовая	**DCMT 11T304 MT**	0.7-3.0	0.10-0.25	●	●		●	●		●	●	●	●		●	●	●		●	●					
	11T308 MT	1.0-3.0	0.13-0.30		●		●	●	●	●	●	●			●	●	●		●	●	●				
	11T312 MT	1.5-3.0	0.17-0.35		●		●	●			●						●		●		●				
Получистовая	**DCMT 070204 PC**	0.3-2.0	0.06-0.18		●						●	●		●	●						●				
	070208 PC	0.4-2.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●				
	11T304 PC	0.35-3.0	0.08-0.25		●					●	●	●		●	●						●				
	11T308 PC	0.5-3.0	0.10-0.28		●					●	●	●		●	●						●				
	11T312 PC	0.5-3.0	0.12-0.32		●						●	●		●	●						●				

A85, A86, A89, A90,
A120, A123, A125,
A170, A203-A205, A241

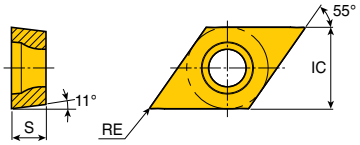
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DPET DPGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.03-0.2
11	9.52	3.97	0.03-0.2

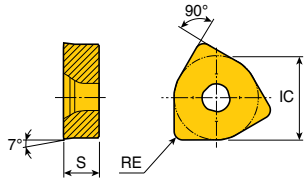
Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**DPET**	**0702003 L-GF**	0.2-1.5	0.01-0.15		●						●				
		0702003 R-GF	0.2-1.5	0.01-0.15		●						●				
		070201 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		070201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
Правосторонняя		**070202 L-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
Чистовая		**070202 R-GF**	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		11T3003 L-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T3003 R-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T301 L-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T301 R-GF	0.2-2.5	0.02-0.15		●						●				
		11T302 L-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●						●				
		11T302 R-GF	0.3-2.5	0.03-0.17		●						●				
TOPMINI	**DPGT**	**0702003 L-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		0702003 R-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		070201 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		070201 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
Правосторонняя		**070202 L-FF**	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
Чистовая		**070202 R-FF**	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		11T3003 L-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		11T3003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		11T301 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		11T301 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		11T302 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
		11T302 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				

● : Стандартные позиции

TaeguTec

FCMX

Позитивные трехгранные пластины с задним углом 7° для высоких подач



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
10	15.45	6.5	1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Высокие подачи Общее применение	**FCMX 100616-HFG**	0.5-2.0	1.50-3.00								●	●			●										
Высокие подачи Для легированной стали	**FCMX 100616-HFP**	0.5-2.0	1.00-2.50								●	●	●												

A92

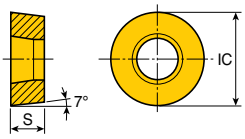
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

RCGT RCMT RCMX

T-TURN

Позитивные круглые пластины с задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		Размер	Размеры (мм)	
	IC	S		IC	S
08	8.0	3.18	**20**	20.0	6.35
10	10.0	3.18-3.97	**25**	25.0	7.94
12	12.0	4.76	**32**	32.0	9.52
16	16.0	6.35			

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая Для алюминия	**RCGT 0803MO FL**	1.0-4.0	0.20-0.40																					●
	1003MO FL	1.0-5.0	0.20-0.40																					●
	10T3MO FL	1.0-5.0	0.20-0.40																					●
Получистовая	**RCMT 080300 MGS**	0.5-2.0	0.15-0.30			●																●	●	●
	120400 MGS	1.0-3.0	0.25-0.50			●																●	●	●
Получистовая	**RCMT 080300 MT**	0.5-3.0	0.15-0.40								●	●					●							
	10T300 MT	1.0-4.0	0.20-0.50				●	●		●	●	●					●							
	120400 MT	2.0-5.0	0.30-0.60				●	●			●	●												
	160600 MT	3.0-7.0	0.40-0.80									●												
Получистовая	**RCMT 120400 PC**	2.0-5.0	0.30-0.60							●	●	●		●	●	●			●					
Черновая	**RCMX 100300**	1.5-4.0	0.25-0.50				●	●			●	●					●							●
	120400	2.5-5.0	0.30-0.60				●	●			●	●					●	●						
	160600	3.0-7.0	0.40-0.75				●	●		●	●	●					●							
	200600	3.5-9.0	0.48-0.90				●	●			●	●	●				●							●
	250700	4.0-12.0	0.55-1.20				●	●	●	●	●	●	●					●		●					●
	320900	5.0-15.0	0.65-1.50				●				●	●	●					●							●
Черновая	**RCMX 100300 RA**	1.0-4.0	0.20-0.50								●	●	●											
	120400 RA	2.0-5.0	0.25-0.60								●	●	●		●									
	160600 RA	2.5-7.0	0.35-0.75								●	●	●											
	200600 RA	3.0-9.0	0.40-0.90				●			●	●	●									●			
	250700 RA	3.5-12.0	0.50-1.20							●	●	●	●											
	320900 RA	4.0-15.0	0.60-1.50								●	●	●											

A72, A73, A93, A94, A171

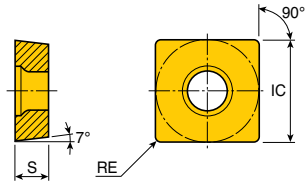
● : Стандартные позиции

TaeguTec

SCGT SCMT

T-TURN

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	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая Для алюминия	**SCGT 09T308 FL**	0.5-3.0	0.10-0.30																				●
	120402 FL	0.5-3.0	0.10-0.30																				●
	120404 FL	0.5-4.0	0.10-0.30																				●
	120408 FL	1.0-4.0	0.10-0.30																				●
Чистовая	**SCMT 09T304 FG**	0.6-2.0	0.08-0.25								●				●								
	09T308 FG	0.6-2.0	0.10-0.25	●							●	●			●		●		●	●				
Получистовая	**SCMT 09T304 FM**	0.5-2.5	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
	09T308 FM	0.8-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●				
Получистовая	**SCMT 09T304 MT**	0.7-3.5	0.10-0.25	●	●		●	●		●	●	●			●		●			●				
	09T308 MT	1.0-3.5	0.13-0.30		●		●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●	●				
	120404 MT	1.0-5.0	0.10-0.25		●		●	●			●	●					●							
	120408 MT	1.0-5.0	0.13-0.30		●		●	●	●		●	●	●		●	●	●		●	●				
	120412 MT	1.0-5.0	0.15-0.35				●	●		●		●	●							●				
Получистовая	**SCMT 09T304 PC**	0.35-3.0	0.08-0.25	●	●						●	●		●	●						●			
	09T308 PC	0.5-3.0	0.10-0.28		●						●	●		●	●						●			
	120404 PC	0.4-4.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●			
	120408 PC	0.7-4.0	0.10-0.30		●						●	●		●	●						●			
	120412 PC	1.0-4.0	0.12-0.35								●	●		●	●						●			

A95,
A206

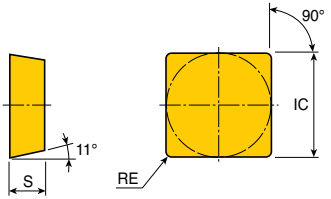
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SPGN SPMR SPUN

T-TURN

Позитивные квадратные пластины с задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	3.18	0.4-0.8
12	12.7	3.18-4.76	0.4-1.6
15	15.88	4.76	0.4-1.2
19	19.05	4.76	0.4-1.2

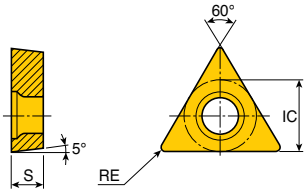
Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**SPGN**	**090304**	0.7-3.5	0.08-0.20								●														●
		090308	0.7-3.5	0.10-0.25								●														●
		120304	1.0-5.0	0.08-0.20				●																		●
		120308	1.0-5.0	0.10-0.25								●	●													●
		120312	1.0-5.0	0.15-0.30																		●				
		120404	1.0-5.0	0.08-0.20																						
		120408	1.0-5.0	0.10-0.25																						●
		120412	1.0-5.0	0.15-0.30																						
		120416	1.0-5.0	0.18-0.33																						●
		150404	1.5-7.0	0.08-0.20								●														●
		150408	1.5-7.0	0.10-0.25																						
		150412	1.5-7.0	0.15-0.30																						
		190404	1.5-9.0	0.08-0.20								●														
		190408	1.5-9.0	0.10-0.25																						●
Получистовая	**SPMR**	**090304**	0.7-3.5	0.10-0.25								●	●					●								
		090308	1.0-3.5	0.13-0.30								●	●					●								
		120304	1.0-5.0	0.10-0.25								●	●					●								
		120308	1.0-5.0	0.13-0.30								●	●	●				●								
		120312	1.0-5.0	0.15-0.35										●												
Получистовая	**SPUN**	**090304**	1.0-3.5	0.10-0.30		●																				
		090308	1.0-3.5	0.15-0.40																						
		120304	1.0-5.0	0.10-0.30								●	●													
		120308	1.0-5.0	0.15-0.40		●						●	●													●
		120312	1.0-5.0	0.20-0.50																						
		150404	1.5-7.0	0.10-0.30														●								
		190412	1.5-9.0	0.20-0.50									●													

A50,
A183

● : Стандартные позиции

TBGT

Позитивные треугольные пластины с задним углом 5°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	3.97	1.59	0.03-0.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**TBGT**	**0601003 R-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		0601003 L-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		060101 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		060101 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		060102 R-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		060102 L-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		060104 R-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
		060104 L-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				

Правосторонняя
Чистовая

A211, A213

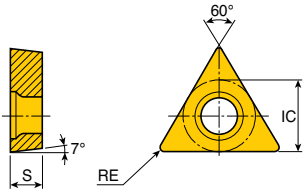
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCET TCGT

T-TURN

Позитивные треугольные пластины с задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	4.76	2.38	0.03-0.2
09	5.56	2.36	0.4
11	6.35	2.38-3.18	0.03-0.8
16	9.52	3.97	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOP MINI Правосторонняя Чистовая	**TCET**	**0802003 L-GF**	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		0802003 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		080201 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080202 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		080202 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		1103003 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		1103003 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		110301 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110301 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110302 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110302 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110304 L-GF	0.5-1.5	0.05-0.20		●						●				
		110304 R-GF	0.5-1.5	0.05-0.20		●						●				
Получистовая Для алюминия	**TCGT**	**090204 FL**	0.2-2.5	0.05-0.25												●
		110204 FL	0.2-3.0	0.05-0.30												●
		16T304 FL	0.5-3.0	0.05-0.30												●
		16T308 FL	0.5-3.0	0.10-0.30												●
TOP MINI Чистовая	**TCGT**	**110201 SA**	0.1-2.5	0.01-0.05			●					●				
		110202 SA	0.2-2.5	0.02-0.15			●					●				
		110204 SA	0.2-2.5	0.03-0.20			●					●				

A96-A98, A171, A207

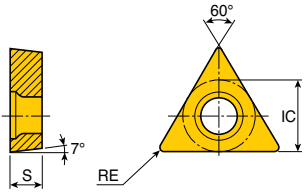
● : Стандартные позиции

TaeguTec Member IMC Group

TCMT

T-TURN

Позитивные треугольные пластины с задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	3.97	1.98	0.2
09	5.56	2.38	0.4-0.8
11	6.35	2.38	0.2-0.8
16	9.52	3.97	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**TCMT 06T102 FA**	0.4-1.2	0.03-0.15		●												●							
	110202 FA	0.1-1.5	0.03-0.15		●							●							●		●				
	110204 FA	0.1-1.5	0.05-0.15	●	●							●					●								
Чистовая	**TCMT 090208 FG**	0.6-1.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●								
	110204 FG	0.4-1.5	0.07-0.20	●	●							●			●	●	●			●	●				
	110208 FG	0.6-1.5	0.10-0.25	●	●		●	●			●	●			●	●	●		●						
	16T304 FG	0.4-2.0	0.07-0.20	●	●		●					●					●			●					
	16T308 FG	0.6-2.0	0.10-0.25	●	●		●	●			●	●			●	●	●		●		●				
Получистовая	**TCMT 090202 FM**	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	090204 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	110202 FM	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	110204 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	110208 FM	0.8-1.5	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	16T304 FM	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	16T308 FM	0.8-2.0	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	16T312 FM	1.0-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
OLD Получистовая	**TCMT 090204 MT** ✓	0.6-2.0	0.10-0.25	●	●		●	●			●	●			●	●	●		●	●					
	090208 MT ✓	0.8-2.0	0.13-0.30		●		●	●			●	●					●								
	110204 MT ✓	0.6-3.0	0.10-0.25		●		●	●			●	●			●	●	●		●	●					●
	110208 MT ✓	0.8-3.0	0.13-0.30	●	●		●	●			●	●			●	●	●		●	●					
	16T304 MT	0.8-5.0	0.10-0.25		●		●	●			●	●	●		●	●	●		●						
	16T308 MT	1.0-5.0	0.10-0.30	●	●		●	●		●	●	●	●		●	●	●		●	●					●
	16T312 MT	1.5-5.0	0.10-0.30				●					●													
	220408 MT	2.0-6.0	0.10-0.35								●														
Получистовая	**TCMT 090204 PC**	0.3-2.0	0.06-0.18		●						●	●		●	●						●				
	090208 PC	0.4-2.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●				
	110204 PC	0.3-2.5	0.06-0.20		●						●	●		●	●						●				
	110208 PC	0.42-2.5	0.09-0.26		●						●	●		●	●						●				
	16T304 PC	0.35-3.0	0.08-0.25		●						●	●		●	●						●				
	16T308 PC	0.5-3.0	0.10-0.28		●						●	●		●	●						●				
	16T312 PC	0.6-3.0	0.12-0.36		●						●	●		●	●						●				

A96-A98, A171, A207

• ✓ : Устаревший тип стружколома

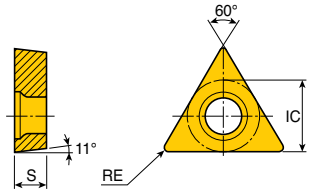
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TPET TPGT

T-TURN

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	4.76	2.38	0.03-0.2
11	6.35	3.18	0.03-0.8

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI	**TPET**	**0802003 L-GF**	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		0802003 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		080201 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080202 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		080202 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		1103003 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		1103003 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		110301 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110301 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110302 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110302 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
Правосторонняя Чистовая																
TOPMINI	**TPGT**	**0802003 L-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		0802003 R-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		080201 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		080201 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		080202 L-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		080202 R-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		1103003 L-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		1103003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		110301 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110301 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110302 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
		110302 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
Правосторонняя Чистовая																

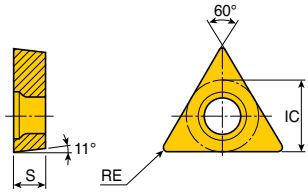
A209, A210

● : Стандартные позиции

TPGN TPGT TPGX

T-TURN

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	0.2-0.8
16	9.52	4.76	0.2-12
22	12.7	4.76	0.4-3.0
27	15.88	6.35	0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	P20	K10
Чистовая	**TPGN 090204**	0.5-3.0	0.07-0.20																				●	●
	110304	0.7-3.0	0.07-0.20		●																		●	●
	110308	1.0-3.0	0.10-0.25								●													●
	160302	1.0-5.0	0.05-0.18																					●
	160304	1.0-5.0	0.07-0.20		●						●												●	●
	160308	1.0-5.0	0.10-0.25		●			●			●	●											●	●
	160312	1.0-5.0	0.15-0.30																					●
	220404	1.5-7.0	0.07-0.20																				●	●
	220408	1.5-7.0	0.10-0.25									●												●
	220412	1.5-7.0	0.15-0.30																				●	●
	220416	1.5-7.0	0.20-0.35																				●	
	220425	1.5-7.0	0.25-0.40																					
	220430	1.5-7.0	0.30-0.45																					
	270608	3.0-8.0	0.15-0.25								●													
Правосторонняя Чистовая	**TPGT 090204 L-C**	0.3-1.5	0.05-0.20		●																			
	110304 L-C	0.5-2.0	0.05-0.20		●																			●
	110304 R-C	0.5-2.0	0.05-0.20		●																			
	110308 L-C	0.5-2.0	0.07-0.25		●																			
	160404 L-C	0.7-3.0	0.05-0.20		●																			
	160404 R-C	0.7-3.0	0.05-0.20		●																			
Правосторонняя Чистовая	**TPGX 090202 L**	0.4-1.5	0.05-0.15		●																			●
	090204 L	0.6-1.5	0.08-0.20		●																			●
	110302 L	0.5-1.5	0.08-0.20		●																			
	110302 R	0.5-1.5	0.08-0.20		●																			
	110304 L	0.6-2.0	0.08-0.20		●																			●
	110304 R	0.6-2.0	0.08-0.20		●																			

A51, A52,
A184,
A209, A210

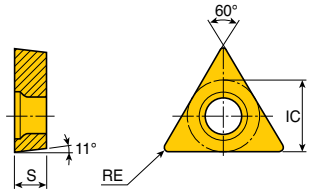
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TPMR TPMT

T-TURN

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	5.56	2.38	0.2-0.8
11	6.35	2.38-3.18	0.2-0.8
16	9.52	3.18-3.97	0.2-1.2
22	12.7	4.76	0.4-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**TPMR**	**090204**	0.5-2.0	0.10-0.25								●	●					●								
		090208	0.7-2.0	0.13-0.30		●			●			●	●					●								
		110304 ✓	0.7-3.0	0.10-0.25		●		●	●			●	●					●			●					
		110308	1.0-3.0	0.13-0.30	●	●			●			●	●					●								
		160304 ✓	1.0-5.0	0.10-0.25	●	●		●	●			●	●	●				●		●	●					
		160308	1.0-5.0	0.13-0.30		●		●	●			●	●					●		●	●					
		160312	1.0-5.0	0.15-0.35								●	●													
		220404 ✓	1.0-7.0	0.10-0.25									●					●								
		220408 ✓	1.5-7.0	0.13-0.30				●					●					●								
		220412 ✓	1.5-7.0	0.15-0.35									●													
Чистовая	**TPMT**	**090202 FA**	0.1-1.2	0.03-0.15	●	●						●	●					●		●	●					
		090204 FA	0.2-1.2	0.05-0.20	●	●						●	●							●	●					
		110302 FA	0.1-1.5	0.03-0.15	●	●						●	●					●		●	●					
		110304 FA	0.2-1.5	0.05-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		110308 FA	0.3-1.5	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●	●				
		16T304 FA	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		16T308 FA	0.3-2.0	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
Чистовая	**TPMT**	**110304 FG**	0.4-1.5	0.07-0.20	●	●		●				●	●					●			●					
Получистовая	**TPMT**	**090202 FM**	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		090204 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		110302 FM	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		110304 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		110308 FM	0.8-1.5	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		160302 FM	0.5-2.0	0.07-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		160304 FM	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
		160308 FM	0.8-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
Получистовая	**TPMT**	**090204 PC**	0.3-2.0	0.06-0.18		●							●		●	●		●		●						
		110204 PC	0.4-2.5	0.06-0.20		●		●							●	●				●						
		110208 PC	0.5-2.5	0.10-0.26		●									●	●		●		●						
		110304 PC	0.4-2.5	0.06-0.20		●									●	●		●		●						
		110308 PC	0.5-2.5	0.10-0.26		●							●			●		●		●						
		16T304 PC	0.45-3.0	0.08-0.25		●							●		●	●				●						
		16T308 PC	0.5-3.0	0.10-0.30									●		●	●				●						

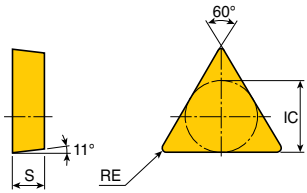
A51, A52, A184, A209, A210

• ✓ : Устаревший тип стружколома

● : Стандартные позиции

TaeguTec

Позитивные треугольные пластины с задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.4-0.8
16	9.52	3.18	0.4-1.6
22	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Получистовая	**TPUN 110304**	1.0-3.0	0.10-0.30									●													●
	110308	1.0-3.0	0.15-0.40								●	●													●
	160304	1.0-5.0	0.10-0.30		●						●	●													●
	160308	1.0-5.0	0.15-0.40		●						●	●								●					●
	160312	1.5-5.0	0.20-0.50									●													
	160316	1.5-5.0	0.25-0.55																						
	220404	1.5-7.0	0.10-0.30								●														
	220408	1.5-7.0	0.15-0.40		●							●													●
	220412	1.5-7.0	0.20-0.50									●													
	220416	1.5-7.0	0.25-0.55																						

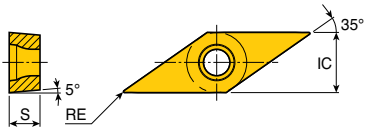
A51, A52,
A184

● : Стандартные позиции

VBET VBGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 5°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.03-0.4
16	9.52	4.76	0.1-0.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Правосторонняя Чистовая	**VBET**	**110301 L-GF**	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110301 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110302 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110302 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110304 L-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
		110304 R-GF	0.3-1.5	0.05-0.20		●						●				
TOPMINI wiper Правосторонняя Чистовая	**VBET**	**1103003 L-GW**✱	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
		1103003 R-GW✱	0.1-1.5	0.02-0.15								●				
TOPMINI Получистовая Чистовая	**VBGT**	**1103003 L-FF**	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		1103003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		110301 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110301 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110302 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
		110302 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
TOPMINI Чистовая	**VBGT**	**110301 SA**	0.1-1.5	0.01-0.20			●					●				
		110302 SA	0.2-1.5	0.02-0.20			●					●				
		110304 SA	0.2-1.5	0.05-0.20	●		●					●				
		160401 SA	0.1-1.5	0.01-0.20			●					●				
		160402 SA	0.2-1.5	0.02-0.20			●					●				
		160404 SA	0.2-2.5	0.03-0.20								●				
TOPMINI Чистовая Для станков швейцарского типа	**VBGT**	**110302M SL-F**	0.02-0.20	0.02-0.10									●	●		
TOPMINI Получистовая Для станков швейцарского типа	**VBGT**	**110301M SM-F**	0.2-1.5	0.02-0.12												
		110302M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12												
		110304M SM-F	0.3-1.5	0.03-0.12												

A100, A101, A106-A108, A122, A124, A125, A172, A214, A216, A218, A219, A243

✱ : Пластины Wiper применяются с державками ☐VJBR/L...

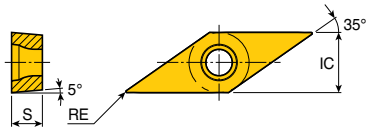
● : Стандартные позиции

TaeguTec

VBGT VBMT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 5°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.4-0.8
16	9.52	4.76	0.4-1.2

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**VBGT 160404 FGS**	0.2-2.5	0.03-0.20			●													●			●	●		●
	160408 FGS	0.3-2.5	0.05-0.20			●													●			●	●		●
	160412 FGS	0.3-2.5	0.07-0.20			●													●			●	●		●
Чистовая	**VBMT 110304 FA**	0.2-1.5	0.05-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	160404 FA	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	160408 FA	0.3-2.0	0.08-0.25	●	●						●	●					●		●						
Чистовая	**VBMT 160404 FG**	0.5-1.5	0.07-0.20	●	●	●	●				●	●		●	●		●		●	●		●	●		
	160408 FG	0.7-2.0	0.10-0.25	●	●	●	●	●			●	●		●	●		●		●			●	●		
Получистовая	**VBMT 110304 FM**	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	110308 FM	0.5-1.5	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	160404 FM	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	160408 FM	0.8-2.0	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●					
	160412 FM	1.0-2.5	0.10-0.25	●	●						●	●					●		●	●					
Чистовая	**VBMT 160404 FX**	0.2-2.0	0.05-0.20	●	●						●	●							●		●				
	160408 FX	0.2-2.0	0.07-0.20	●	●					●	●	●									●				
Получистовая	**VBMT 160404 MT**	0.6-3.0	0.10-0.25	●	●		●	●		●	●	●			●		●		●	●					●
	160408 MT	0.9-3.0	0.13-0.30	●	●		●	●		●	●	●			●		●		●	●					
	160412 MT	1.2-3.0	0.15-0.30								●	●					●								
Получистовая	**VBMT 160404 PC**	0.5-2.8	0.07-0.22		●						●	●			●						●				
	160408 PC	0.5-2.8	0.10-0.27		●						●	●			●						●				
	160412 PC	0.5-2.8	0.10-0.28		●		●				●	●					●		●						

A100, A101, A106-A108,
A122, A124, A125, A172,
A214, A216, A218, A219, A243

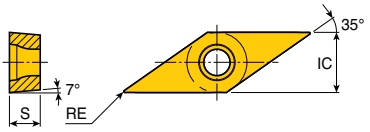
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VCGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.1-0.4
16	9.52	4.76	0.2-1.2
22	12.7	5.56	3.0

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
Получистовая Для алюминия	**VCGT**	**110302 FL**	0.2-2.5	0.05-0.20												●
		110304 FL	0.5-3.0	0.05-0.25												●
		160402 FL	0.5-2.5	0.05-0.25												●
		160404 FL	0.5-3.0	0.05-0.25												●
		160408 FL	0.5-3.0	0.10-0.25												●
		160412 FL	0.5-3.0	0.10-0.25												●
		220530 FL	1.5-4.5	0.15-0.30												●
Чистовая	**VCGT**	**110301 SA**	0.1-1.5	0.01-0.20			●					●				
		110302 SA	0.2-1.5	0.02-0.20			●					●				
		110304 SA	0.2-1.5	0.05-0.20			●					●				
Получистовая Для станков швейцарского типа	**VCGT**	**110301M SM-F**	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
		110302M SM-F	0.2-1.5	0.02-0.12									●	●		
		110304M SM-F	0.3-1.5	0.03-0.12									●	●		
Чистовая Для станков швейцарского типа	**VCGT**	**110302M SL-F**	0.02-0.25	0.02-0.10									●	●		

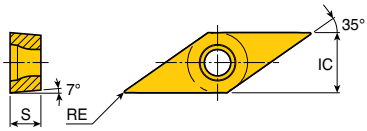
A102, A103, A108, A118, A214, A216, A218, A219

● : Стандартные позиции

TaeguTec

VCMT

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 7°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	4.76	2.38	0.2-0.4
11	6.35	3.18	0.1-0.4
16	9.52	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие					
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
VCMT 08, 11 VCMT 16 Получистовая	**VCMT 080202 PC**	0.2-1.5	0.02-0.15		●							●			●									
	080204 PC	0.2-1.5	0.05-0.20	●	●						●	●			●									
	110304 PC	0.1-1.7	0.05-0.20		●						●	●			●						●			
	160404 PC	0.3-2.0	0.05-0.20		●						●	●		●	●						●			
	160408 PC	0.3-2.0	0.07-0.20		●						●	●			●						●			
Получистовая	**VCMT 080202 FM**	0.5-1.5	0.07-0.15	●	●						●	●					●		●	●				
	080204 FM	0.5-1.5	0.08-0.15	●	●						●	●					●		●	●				
	110304 FM	0.5-1.5	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●				
	160404 FM	0.5-2.0	0.08-0.20	●	●						●	●					●		●	●				
	160408 FM	0.8-2.0	0.10-0.20	●	●						●	●					●		●	●				

A102, A103, A108, A118, A214, A216, A218, A219

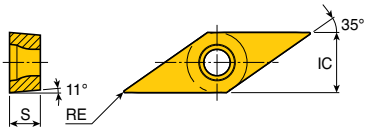
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VPET VPGT

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35° и задним углом 11°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	4.76	2.38	0.1-0.2
11	6.35	3.18	0.03-0.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие								Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Правосторонняя Чистовая	VPET	**080201 L-GF**	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080201 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		080202 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		080202 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		1103003 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		1103003 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.12		●						●				
		110301 L-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110301 R-GF	0.2-1.5	0.02-0.15		●						●				
		110302 L-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
		110302 R-GF	0.3-1.5	0.03-0.17		●						●				
TOPMINI Получистовая Чистовая	VPGT	**080201 L-FF**	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		080201 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		080202 L-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		080202 R-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		1103003 L-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		1103003 R-FF	0.05-0.4	0.03-0.10		●						●				
		110301 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110301 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.12		●						●				
		110302 L-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				
		110302 R-FF	0.1-0.5	0.03-0.15		●						●				

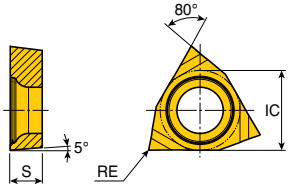
A215

● : Стандартные позиции

WBGT WBMT

T-TURN

Позитивные трехгранные пластины с углом при вершине 80° и задним углом 5°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	3.97	1.59	0.03-0.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Получистовая Чистовая	**WBGT**	**0601003 R-FF**	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		0601003 L-FF	0.05-0.3	0.03-0.10		●						●				
		060101 R-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		060101 L-FF	0.08-0.4	0.03-0.12		●						●				
		060102 R-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		060102 L-FF	0.1-0.4	0.03-0.15		●						●				
		060104 R-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●						●				
		060104 L-FF	0.1-0.4	0.05-0.20		●	●					●				
	WBMT	**060102 R-C**	0.1-0.4	0.03-0.15		●										
		060102 L-C	0.1-0.4	0.03-0.15		●										

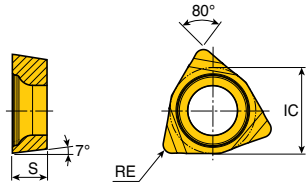
A221

● : Стандартные позиции

WCGT

T-TURN

Позитивные трехгранные пластины с углом при вершине 80° и задним углом 7°



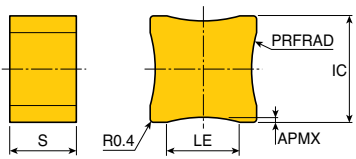
Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
02	3.97	1.59	0.2-0.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		PVD покрытие							Без покрытия	
					PV3010	CT3000	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	TT4410	TT4430	P20	K10
TOPMINI Получистовая Чистовая	**WCGT**	**020102 L-FF**	0.1-0.4	0.03-0.15	●	●										
		020104 L-FF	0.1-0.4	0.05-0.20	●	●										

● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Негативные квадратные пластины для обработки труб



Размер	Размеры (мм)				
	LE	IC	S	PRFRAD	APMX
SNG 452	8.7	12.70	7.94	10-70	0.14-1.0

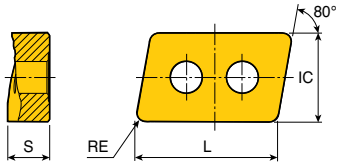
Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие											PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
для обработки труб	**SNG 452**	**10R**	-	-														●							
		16R	-	-														●							
		20R	-	-														●							
		25R	-	-														●							
		30R	-	-														●							
		40R	-	-														●							
		50R	-	-														●							
		60R	-	-														●							
		70R	-	-														●							

● : Стандартные позиции

LNMM

T-TURN

Пластины



Размер	Размеры (мм)			
	L	IC	S	RE
40	40.6	25.4	11.65	2.38

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**LNMM**	**401224 R-HX**	6.0-32.0	0.70-1.50								●	●	●					●						
		401224 L-HX	6.0-32.0	0.70-1.50									●						●						

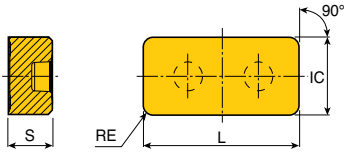
A158

● : Стандартные позиции

LNMX

T-TURN

Пластины



Размер	Размеры (мм)			
	L	IC	S	RE
50	50.8	25.4	14.2	3.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
					PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Черновая	**LNMX**	**501432 HD**	6.0-40.0	0.70-1.60									●	●					●						
Черновая	**LNMX**	**501432 HY**	5.0-40.0	0.65-1.50									●			●			●						

A158

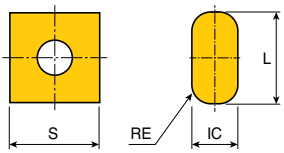
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

LNMX

TOP-RAIL

Пластины TOP-RAIL



Размер	Размеры (мм)			
	L	RE	IC	S
19	19.05	4	10	19.05
30	30	4	12	19.05

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Кермет		CVD покрытие												PVD покрытие						
				PV3010	CT3000	TT3005	TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100	TT7100	TT5080	TT8020	TT9080	TT3010	TT3020	TT9020	K10
Чистовая	**LNMX 191940 TWF**	0.3-5.0	0.30-1.0							●	●	●												
Получистовая	**LNMX 191940 TWM**	1.5-9.0	0.45-1.5							●	●	●												
	301940 TWM	1.5-15.0	0.50-1.5							●	●	●												
Черновая	**LNMX 301940 TWR**	2.0-15.0	0.70-1.8							●	●	●												

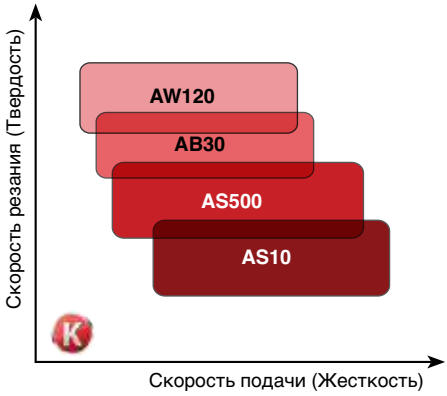
A159

● : Стандартные позиции

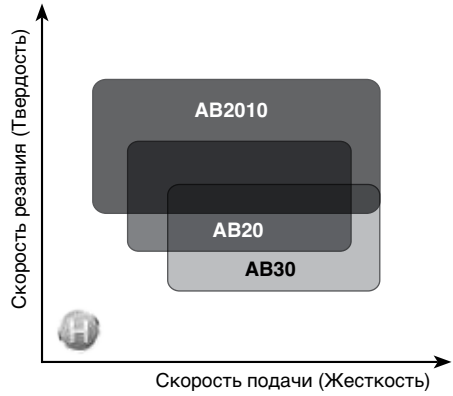
TaeguTec

Руководство по выбору керамических сплавов

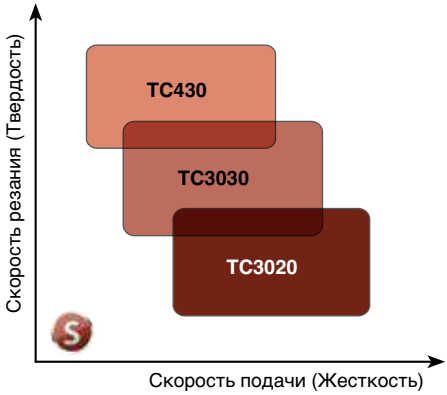
Для чугуна



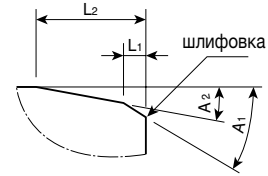
Для закаленной стали(HRc 40~50)



Для жаропрочных сплавов



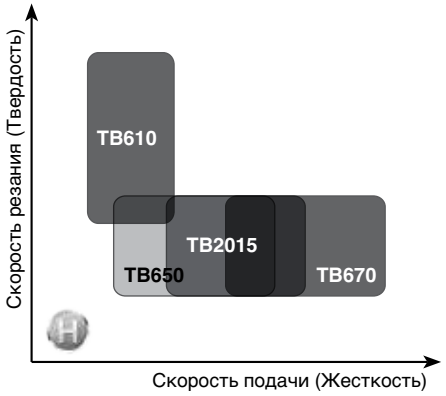
Подготовка кромки керамических пластин

Односторонняя пластина		Двухсторонняя пластина			
Обозначение	Ширина(мм) X угол	Обозначение	Ширина(мм) X угол		Форма
			L1 X A1	L2 X A2	
T2	0.10 X 30°	U1	0.15 X 30°	0.7 X 15°	
T3	0.15 X 30°	U2	0.15~0.2 X 30°	1.5 X 15°	
T4	0.20 X 30°	U3	0.2 X 30°	2.0 X 15°	
T5	0.30 X 20°	- Все пластины отшлифованы			
T6	0.10 X 20°				
T7	0.20 X 20°				

• Подготовка кромки неотмеченных пластин 0.2 X 25° без шлифовки, кроме отшлифованных NMG-CE 0.25 X 20°

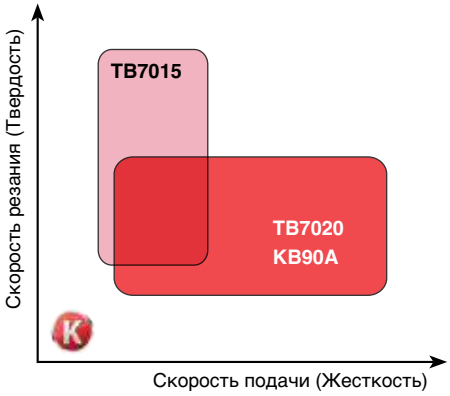
Руководство по выбору для пластин с CBN и PVD покрытием

Для закаленной стали(HRc ≥ 50, CBN)

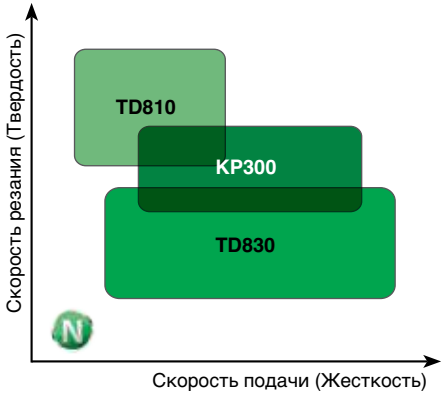


• TB730 для общей обработки деталей, изготовленных из металлических порошков методом спекания

Для чугуна (CBN)



Для цветных металлов (PCD)



Информация о типе CBN покрытия

LS	Напайная малая CBN вершина, 1 вершина
LS2	Напайная малая CBN вершина, 2 вершины
LN	Напайная большая CBN вершина, 1 вершина
LN2	Напайная большая CBN вершина, 2 вершины
SD	Пластина из CBN
FT	Верхнее покрытие CBN
DA	С глухим отверстием
WZ	Wiper

Подготовка кромки пластин с CBN покрытием

Обозначение	Ширина(мм) X угол	Обозначение	Ширина(мм) X угол
TL	0.13X15°	SL	0.13X15°+ шлифованный
TM	0.13X25°	SM	0.13X25°+ шлифованный
TH	0.13X35°	SH	0.13X35°+ шлифованный

• Подготовка кромки неотмеченных пластин зависит от сплава

TB610, TB2015, TB650, TB670 : 0.13x20°+шлифованный

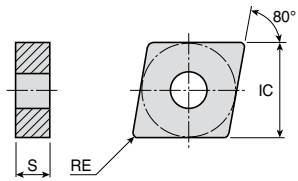
TB730, TB7015 : 0.13x20°+не шлифованный

KB90A, TB7020 : 0.20x20°+шлифованный

CNGA CNGN

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76-7.94	0.4-1.6
16	15.88	4.76-6.35	0.8-2.4
19	19.05	6.35-7.94	0.8-2.4

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	CNGA	**120404**	0.10-3.00	0.05-0.15	●	●	●							
		120404 T2	0.10-3.00	0.05-0.15			●							
		120404 T7-WZ	0.10-3.00	0.05-0.15	●									
		120408	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●		●	●	●			
		120408 E	0.10-3.00	0.05-0.20									●	●
		120408 S7	0.10-3.00	0.05-0.20	●									
		120408 T2	0.10-3.00	0.05-0.20		●	●							
		120408 T6	0.10-3.00	0.05-0.20		●						●	●	●
		120408 T6-WZ	0.10-3.00	0.05-0.20							●			
		120408 T7	0.10-3.00	0.05-0.20				●	●					
		120408 T7-WZ	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●								
		120412	0.10-3.00	0.05-0.25	●	●	●			●	●			
		120412 T2	0.10-3.00	0.05-0.25		●								
		120412 T6-WZ	0.10-3.00	0.05-0.25						●	●			
		120412 T7	0.10-3.00	0.05-0.25					●					
		120412 T7-WZ	0.10-3.00	0.05-0.25	●	●								
		120416	0.10-3.00	0.05-0.30		●	●			●	●			
		160608	0.10-3.50	0.05-0.20		●								
		160612	0.10-3.50	0.05-0.25			●							
		160616	0.10-3.50	0.05-0.30			●							
		190608	0.10-4.50	0.05-0.20		●	●							
		190612	0.10-4.50	0.05-0.25		●	●							
	CNGN	**120404**	0.10-3.00	0.05-0.15			●							
		120404 T6	0.10-3.00	0.05-0.15								●		
		120408	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●				●			
		120408 E	0.10-3.00	0.05-0.20									●	●
		120408 T6	0.10-3.00	0.05-0.20								●	●	●
		120408 T7	0.10-3.00	0.05-0.20					●					
		120412	0.10-3.00	0.05-0.25		●				●	●			
		120412 E	0.10-3.00	0.05-0.25								●		●
		120412 T6	0.10-3.00	0.05-0.25								●		
		120412 T7	0.10-3.00	0.05-0.25				●						
		120416	0.10-3.00	0.05-0.30							●			
		120416 T6	0.10-3.00	0.05-0.30								●		
		120708	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●							

A67-A69, A144, A151, A194

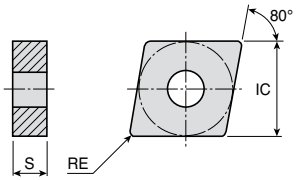
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CNGN CNGX-CH CNMG-CE

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76-7.94	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика										
					AB2010	AB20	AB30	AW120	SC500	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	CNGN	**120708 E**	0.10-3.00	0.05-0.20									●	●	
		120708 T6	0.10-3.00	0.05-0.20								●	●	●	
		120712	0.10-3.00	0.05-0.25			●				●				
		120712 E	0.10-3.00	0.05-0.25									●	●	
		120712 T6	0.10-3.00	0.05-0.25								●	●		
		120712 T7	0.10-3.00	0.05-0.25				●							
		120716	0.10-3.00	0.05-0.30			●			●					
		120716 T6	0.10-3.00	0.05-0.30									●	●	
		120716 T7	0.10-3.00	0.05-0.30				●							
С глухим отверстием	**CNGX**	**120712 CH**	0.10-3.50	0.05-0.30								●			
		120712 T7-CH	0.10-3.50	0.05-0.30					●	●		●			
		120716 CH	0.10-3.50	0.05-0.35							●	●			
		120716 T7-CH	0.10-3.50	0.05-0.35						●					
	CNMG	**120404 CE**	0.10-3.00	0.05-0.15			●								
		120408 CE	0.10-3.00	0.05-0.20		●	●								

A110, A111, A144-A146,
A151, A166,
A223-A225, A235

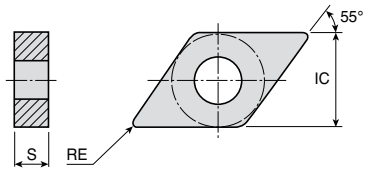
● : Стандартные позиции

TaeguTec

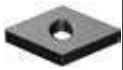
DNGA DNGN DNGX-CH DNMG-CE

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	10	8.0	1.2
15	12.7	4.76-8.0	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	**DNGA**	**150404**	0.10-2.50	0.05-0.15		●	●							
		150408	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●							
		150408 S7	0.10-2.50	0.05-0.20	●									
		150412	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●	●							
		150604	0.10-2.50	0.05-0.15	●	●	●							
		150608	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●				●			
		150608 T5	0.10-2.50	0.05-0.20			●							
		150612	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●	●				●			
		150616	0.10-2.50	0.05-0.30		●	●							
	DNGN	**150408**	0.10-2.50	0.05-0.20		●	●							
		150704	0.10-2.50	0.05-0.15			●							
		150708	0.10-2.50	0.05-0.20			●							
		150708 T6	0.10-2.50	0.05-0.20									●	
		150708 T7	0.10-2.50	0.05-0.20				●						
		150712 T6	0.10-2.50	0.05-0.25									●	
		150712 T7	0.10-2.50	0.05-0.25				●						
		150716 U2	0.10-2.50	0.05-0.30			●							
С глухим отверстием	**DNGX**	**120712 T7-CH**	0.10-3.00	0.05-0.30							●			
		150708 T7-CH	0.10-3.00	0.05-0.25							●			
		150712 CH	0.10-3.00	0.05-0.30						●	●			
		150712 T7-CH	0.10-3.00	0.05-0.30					●					
		150716 CH	0.10-3.50	0.05-0.35							●			
		150716 T7-CH	0.10-3.50	0.05-0.35							●			
	DNMG	**150608 CE**	0.10-2.50	0.05-0.20			●							

A61, A62, A70, A71, A113-A116, A147, A152, A166, A195, A226, A227

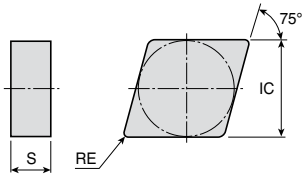
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

ENGN

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 75°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
13	12.7	7.94	0.8-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	ENGN	**130708**	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●							
		130708 T5	0.10-2.50	0.05-0.20			●							
		130712 T5	0.10-2.50	0.05-0.25			●							
		130716	0.10-2.50	0.05-0.30		●								
		130716 U2	0.10-2.50	0.05-0.30			●							

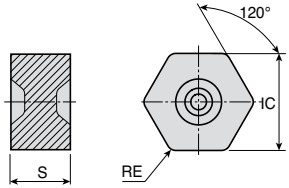
A153

●: Стандартные позиции

HNGX-CH

T-TURN

Негативные шестигранные пластины с углом при вершине 120°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
05	12.7	7.94	1.2-1.6

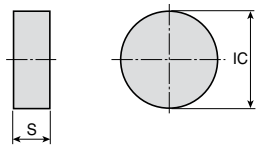
Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
С глухим отверстием	**HNGX**	**050712 CH**	0.05-0.25	0.10-2.00							●			
		050712 T7-CH	0.05-0.25	0.10-2.00					●					
		050716 CH	0.05-0.30	0.10-2.00							●			
		050716 T7-CH	0.05-0.30	0.10-2.00					●					

●: Стандартные позиции

TaeguTec

RNGN

Негативные круглые пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	
09	9.52	3.18-4.76	
12	12.7	4.76-7.94	
15	15.88	7.94	
19	19.05	7.94	
25	25.4	9.52	

Пластина	Обозначение	ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
				AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	RNGN 090300	0.10-2.50	0.05-0.15		●	●							
	090300 T6	0.10-2.50	0.05-0.15								●		
	090400 T6	0.10-2.50	0.05-0.15								●		
	120400	0.10-4.00	0.05-0.20	●	●	●							
	120400 E	0.10-4.00	0.05-0.20								●		●
	120400 T6	0.10-4.00	0.05-0.20								●		
	120700	0.10-4.00	0.05-0.20	●	●	●							
	120700 E	0.10-4.00	0.05-0.20									●	●
	120700 E04	0.10-4.00	0.05-0.20									●	
	120700 S6	0.10-4.00	0.05-0.20									●	●
	120700 T6	0.10-4.00	0.05-0.20								●	●	●
	150700	0.10-4.50	0.05-0.25		●	●							
	150700 T6	0.10-4.50	0.05-0.25								●		
	190700	0.10-5.00	0.05-0.30		●	●							
	190700 E04	0.10-5.00	0.05-0.30									●	●
	190700 T6	0.10-5.00	0.05-0.30								●	●	●
	190700 U2	0.10-5.00	0.05-0.30			●							
	250900 E04	0.10-5.00	0.05-0.35									●	●
	250900 T6	0.10-5.00	0.05-0.35									●	●

A154

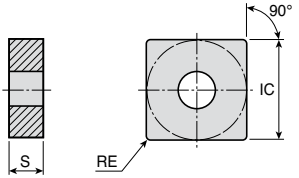
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SNGA SNGN

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76-7.94	0.4-2.0
15	15.88	7.94	1.2-1.6
19	19.05	6.35-7.94	0.8-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	SNGA	**120404**	0.10-3.00	0.05-0.15	●	●	●							
		120408	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●							
		120408 S7	0.10-3.00	0.05-0.20	●									
		120408 T2	0.10-3.00	0.05-0.20			●							
		120412	0.10-3.00	0.05-0.25	●	●	●				●			
		120416	0.10-3.00	0.05-0.30						●	●			
		190608	0.10-4.50	0.05-0.20			●							
		190612	0.10-4.50	0.05-0.25			●							
	SNGN	**120404**	0.10-3.00	0.05-0.15	●	●	●							
		120404 T7	0.10-3.00	0.05-0.15				●						
		120408	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●				●			
		120408 T2	0.10-3.00	0.05-0.20			●							
		120408 T6	0.10-3.00	0.05-0.20								●	●	●
		120412	0.10-3.00	0.05-0.25	●	●	●			●				
		120412 T3	0.10-3.00	0.05-0.25							●			
		120412 T6	0.10-3.00	0.05-0.25								●		
		120412 T7	0.10-3.00	0.05-0.25				●	●					
		120416	0.10-3.00	0.05-0.30	●	●	●			●				
		120416 T6	0.10-3.00	0.05-0.30								●		
		120416 T7	0.10-3.00	0.05-0.30				●						
		120708	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●							
		120708 T6	0.10-3.00	0.05-0.20								●		
		120708 T7	0.10-3.00	0.05-0.20				●						
		120712	0.10-3.00	0.05-0.25	●	●	●			●				
		120712 T6	0.10-3.00	0.05-0.25			●					●	●	●
		120712 T7	0.10-3.00	0.05-0.25				●						
		120716	0.10-3.00	0.05-0.30	●		●							
		120716 T7	0.10-3.00	0.05-0.30				●						
		120720 U2	0.10-3.00	0.05-0.30			●							
		150712 T6	0.10-3.50	0.05-0.25								●		
		150716	0.10-3.50	0.05-0.30			●							
		190716	0.10-4.00	0.05-0.30			●							

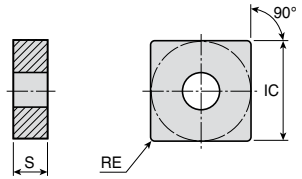
A75, A76,
A126, A127,
A155, A156, A167, A196

● : Стандартные позиции

TaeguTec

SNGX-CH SNMG-CE

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76-7.94	0.8-1.6
15	15.8 8	7.94	1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика										
					AB2010	AB20	AB30	AW120	SC500	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
С глухим отверстием	**SNGX**	**120712 CH**	0.10-3.00	0.05-0.30							●	●			
		120712 T7-CH	0.10-3.00	0.05-0.30						●					
		120716 CH	0.10-3.00	0.05-0.35							●	●			
		120716 T7-CH	0.10-3.00	0.05-0.35					●	●		●			
		150716 T7-CH	0.10-3.50	0.05-0.35								●			
	SNMG	**120408 CE**	0.10-3.00	0.05-0.20			●								

A75, A76,
A126, A127, A148,
A167, A196

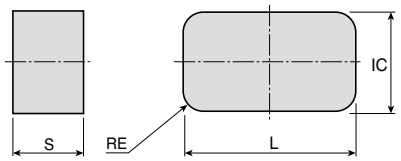
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

LNU T32-

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)			
	L	IC	S	RE
LNU	38.1	19.05	12.77	3.2
T32	31.75	19.05	12.7	2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика										
					AB2010	AB20	AB30	AW120	SC500	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	LNU	**6688 T**	1.00-20.0	0.20-1.00		●	●								
	T32-	**32-R2**	1.00-15.0	0.20-0.25		●	●								

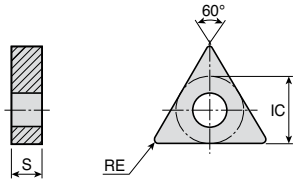
● : Стандартные позиции

TaeguTec

TNGA TNGN TNMG-CE

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.8
16	9.52	3.18-7.94	0.4-1.6
22	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	TNGA	**160404**	0.10-2.50	0.05-0.15	●	●	●							
		160404 T2	0.10-2.50	0.05-0.15			●							
		160408	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●							
		160408 T2	0.10-2.50	0.05-0.20		●	●							
		160412	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●								
		160412 T2	0.10-2.50	0.05-0.25			●							
		160416	0.10-2.50	0.05-0.30		●								
		220404	0.10-3.00	0.05-0.15		●	●							
		220408	0.10-3.00	0.05-0.20	●	●	●							
		220412	0.10-3.00	0.05-0.25		●	●							
		220416	0.10-3.00	0.05-0.30		●	●							
	TNGN	**110308**	0.10-1.00	0.05-0.15			●							
		160404	0.10-2.50	0.05-0.15		●	●							
		160408	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●				●			
		160408 T6	0.10-2.50	0.05-0.20								●		
		160408 T7	0.10-2.50	0.05-0.20				●						
		160412	0.10-2.50	0.05-0.25		●	●			●	●			
		160412 T7	0.10-2.50	0.05-0.25				●	●					
		160416	0.10-1.00	0.05-0.20			●							
		160416 T7	0.10-1.00	0.05-0.20				●						
		160704	0.10-2.50	0.05-0.15			●							
		160708	0.10-2.50	0.05-0.20			●							
	TNMG	**160408 CE**	0.10-2.50	0.05-0.20			●							

A63, A77, A78, A128, A140, A141, A168, A197, A230, A231, A234

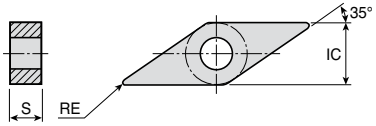
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VNGA VNGX-CH

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
16	9.52	4.76-7.94	0.4-1.2
22	12.7	4.76	1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	VNGA	**160404**	0.05-1.00	0.05-0.10	●	●	●							
		160408	0.05-1.00	0.05-0.15	●	●	●							
		160412	0.05-1.50	0.05-0.20		●	●							
		220412	0.05-2.00	0.05-0.20			●							
С глухим отверстием	**VNGX**	**160712 T7-CH**	0.05-1.50	0.05-0.20							●			

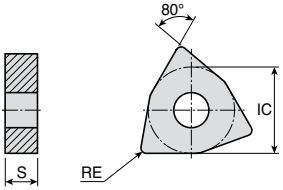
A64, A65, A129, A131, A168

●: Стандартные позиции

WNGA

T-TURN

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	12.7	4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	WNGA	**080408**	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●	●			●	●			
		080408 T7-WZ	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●								
		080412	0.10-2.50	0.05-0.25	●	●	●			●	●			
		080412 T7	0.10-2.50	0.05-0.25					●					
		080412 T7-WZ	0.10-2.50	0.05-0.25							●			

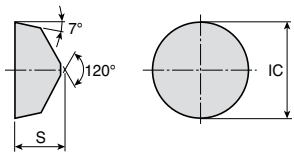
A66, A79, A133, A169, A193, A232

●: Стандартные позиции

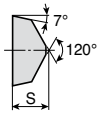
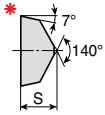
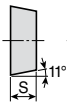
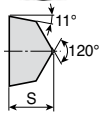
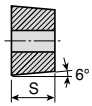
TaeguTec

RCGX RPGN RPGX T11-

Позитивные круглые пластины



Размер	Размеры (мм)		Размер	Размеры (мм)	
	IC	S		IC	S
06	6.35	6.35	**19**	19.05	10.0
09	9.52	3.18-7.94	**25**	25.4	12.0
12	12.7	4.76-7.94	**T11**	31.9	19.05
15	15.88	8			

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
 	**RCGX**	**060600 T6**	0.10-2.00	0.05-0.25								●		
		060600 U1	0.10-2.00	0.05-0.25			●							
		090700 E	0.10-3.00	0.05-0.35									●	●
		090700 E04	0.10-3.00	0.05-0.30									●	●
		090700 T2	0.10-3.00	0.05-0.30			●							
		090700 T6	0.10-3.00	0.05-0.30								●	●	●
		090700 U1	0.10-3.00	0.05-0.30		●	●							
		120700	0.10-4.00	0.05-0.35			●						●	
		120700 E	0.10-4.00	0.05-0.35									●	●
		120700 E04	0.10-4.00	0.05-0.35									●	●
		120700 T6	0.10-4.00	0.05-0.35								●	●	●
		120700 U2	0.10-4.00	0.05-0.35		●	●					●		
		151000 U2	0.10-5.00	0.05-0.35		●	●							
		191000 U2	0.10-5.00	0.05-0.35		●	●							
		251200 U3 ✱	0.10-5.00	0.05-0.35		●	●							
	**RPGN**	**090300 E**	0.10-3.00	0.05-0.30								●		
		120400 E	0.10-4.00	0.05-0.35									●	●
		120400 T6	0.10-4.00	0.05-0.35								●	●	●
	**RPGX**	**090700 E**	0.10-3.00	0.05-0.35									●	●
		090700 T6	0.10-3.00	0.05-0.35										●
		120700 E	0.10-4.00	0.05-0.35									●	●
		120700 T6	0.10-4.00	0.05-0.35								●	●	●
	**T11-**	**3219**	0.10-5.00	0.05-0.35		●								

A142-A143

• ✱ : Это единственная пластина с углом 140°

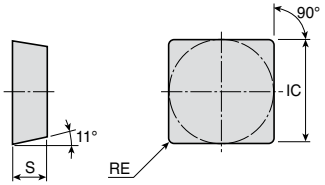
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SPGN

T-TURN

Позитивные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
12	12.7	3.18-4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	SPGN	**120308**	0.10-3.50	0.05-0.20			●				●			
		120412	0.10-3.50	0.05-0.20							●			

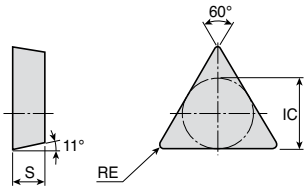
A50, A183

●: Стандартные позиции

TPGN

T-TURN

Позитивные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.4-0.8
16	9.52	3.18	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Керамика									
					AB2010	AB20	AB30	AW120	AS500	SC10	AS10	TC430	TC3020	TC3030
	TPGN	**110304**	0.10-2.00	0.05-0.10	●	●	●							
		110304 T2	0.10-2.00	0.05-0.10			●							
		110308	0.10-2.00	0.05-0.10	●	●	●							
		160304	0.10-2.50	0.05-0.15	●	●	●							
		160304 T2	0.10-2.50	0.05-0.15		●								
		160308	0.10-2.50	0.05-0.20	●	●	●				●			
		160308 T2	0.10-2.50	0.05-0.20		●	●							
		160308 T6	0.10-2.50	0.05-0.20								●		
		160312	0.10-2.50	0.05-0.25		●								
		220408	0.10-3.00	0.05-0.20			●							
		220412	0.10-3.00	0.05-0.25		●								

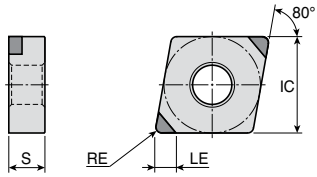
A51, A52, A184

●: Стандартные позиции

CNGA CNGN-SD CNGX-DA

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	3.18	0.8-1.6
12	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	CNGA	**120404 WZ-LS**	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		120404 WZ-LS2	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		120408 WZ-LS	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		120408 WZ-LS2	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		120408 WZ-LS4	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		120412 WZ-LS	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		120412 WZ-LS2	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●	●						
		120412 WZ-LS4	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
	CNGA	**120404 LN**	4.2	0.10-0.50	0.05-0.30	●		●		●					
		120404 LS	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30					●					
		120404 LS2	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		120404 LS4	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●							
		120408 LN	4.0	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●		●	●					
		120408 LN4	4.0	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		120408 LS	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		120408 LS2	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●	●					
		120408 LS4	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●	●	●					
		120412 LN	3.9	0.10-0.50	0.05-0.30	●		●		●					
		120412 LS2	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30		●		●	●					
		120412 LS4	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●	●						
	CNGA	**120404 LN-10**	4.0	0.10-3.00	0.05-0.25								●	●	
		120408 LN-10	3.9	0.10-3.00	0.05-0.25								●	●	
		120412 LN-10	3.8	0.10-3.00	0.05-0.25									●	
Из CBN	**CNGN**	**090308 SD**	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●				
		090312 SD	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●				
		090316 SD	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●				
		120412 SD	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			
		120416 SD	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			
С глухим отверстием	**CNGX**	**120412 DA**	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			
		120416 DA	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			

A67-A69,
A149, A194

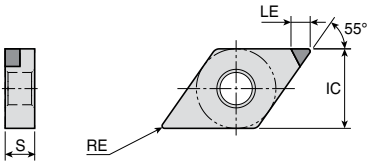
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

DNGA

T-TURN

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
15	12.7	4.76-6.35	0.4-1.2

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	DNGA	**150404 LN**	4.2	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		150404 LS	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		150404 LS2	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		150404 LS4	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		150408 LN	3.9	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●		●					
		150408 LS	2.3	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		150408 LS2	2.3	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		150408 LS4	2.3	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		150412 LN	3.5	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		150412 LS2	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30			●	●						
		150412 LS4	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		150604 LN	4.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●	●	●					
		150604 LS	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		150604 LS2	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		150608 LN	3.9	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		150608 LS2	2.3	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●	●					
		150608 LS4	2.3	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		150612 LS2	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
	DNGA	**150404 LN-10**	4.0	0.10-2.50	0.05-0.20								●	●	
		150408 LN-10	3.7	0.10-2.50	0.05-0.20								●	●	
		150604 LN-10	4.0	0.10-2.50	0.05-0.20								●	●	
		150608 LN-10	3.7	0.10-2.50	0.05-0.20								●	●	

A61, A62, A70, A71,
A113-A116, A166,
A195, A226, A227

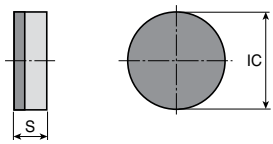
● : Стандартные позиции

TaeguTec

RNGN-FT/SD

T-TURN

Негативные круглые пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	
09	9.52	3.18	
12	12.7	3.18-4.76	

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
Верхнее покрытие CBN	**RNGN**	**090300 FT**	-	0.10-1.00	0.05-0.30		●	●		●					
		120300 FT	-	0.10-1.50	0.05-0.30					●					
		120400 FT	-	0.10-1.50	0.05-0.30					●					
Из CBN	**RNGN**	**090300 SD**	-	0.10-2.00	0.05-0.30						●	●			
		120300 SD	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●				
		120400 SD	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●	●			

A154

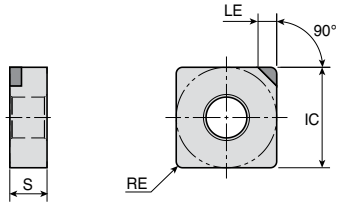
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SNGA SNGN-SD SNGX-DA

T-TURN

Негативные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	3.18	0.8-1.2
12	12.7	4.76	0.4-1.6

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	SNGA	**120404 LS2**	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●	●						
		120408 LN	4.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●			●					
		120408 LS	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		120408 LS2	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●		●					
		120408 LS4	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		120408 LS8	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
	SNGA	**120408 LN-10**	4.0	0.10-3.00	0.05-0.20									●	
		120412 LN-10	4.0	0.10-3.00	0.05-0.20									●	
Из CBN	**SNGN**	**090308 SD**	-	0.10-2.00	0.05-0.30						●				
		090312 SD	-	0.10-3.00	0.05-0.30						●	●		●	
		120416 SD	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			
С глухим отверстием	**SNGX**	**120416 DA**	-	0.10-4.00	0.05-0.30							●			

A75, A76, A126, A127, A150, A155, A156, A167, A196

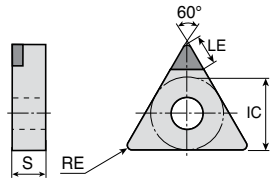
● : Стандартные позиции

TaeguTec

TNGA

T-TURN

Негативные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
16	9.52	4.76	0.4-1.2
22	12.7	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	TNGA	**160404 LN**	4.3	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●		●					
		160404 LS	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		160404 LS3	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
		160404 LS6	2.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		160408 LN	4.0	0.10-0.50	0.05-0.30		●	●		●					
		160408 LS3	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●	●					
		160408 LS6	2.1	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		160412 LS3	2.5	0.10-0.50	0.05-0.30			●							
		220404 LN	4.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		220408 LS	2.6	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
	TNGA	**160404 LN-10**	4.3	0.10-3.00	0.05-0.20								●	●	

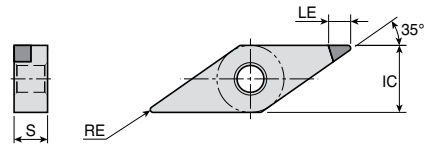
A63, A78, A128,
A140, A141, A168, A177,
A197, A230, A231, A234

● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VNGA

Негативные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
16	9.52	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	VNGA	**160404 LN**	5.0	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		160404 LS	3.2	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		160404 LS2	3.2	0.10-0.50	0.05-0.30			●	●						
		160408 LN	4.1	0.10-0.50	0.05-0.30		●								
		160408 LS	2.4	0.10-0.50	0.05-0.30					●					
		160408 LS2	2.4	0.10-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●						
		160408 LS4	2.4	0.10-0.50	0.05-0.30					●					
	VNGA	**160404 LN-10**	5.0	0.10-2.00	0.05-0.20								●	●	
		160408 LN-10	4.1	0.10-2.00	0.05-0.20								●	●	

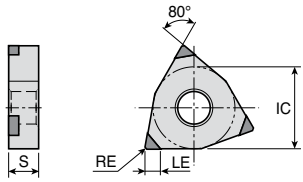
A64, A65,
A129, A131,
A168

● : Стандартные позиции

TaeguTec
Member IMC Group

WNGA

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	9.52	4.76	0.8
08	12.7	4.76	0.8-1.2

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	WNGA	**060408 WZ-LS6**	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
		080408 WZ-LS3	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30	●	●	●							
		080408 WZ-LS6	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
		080412 WZ-LS3	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
	WNGA	**080408 LS3**	2.1	0.10-0.50	0.05-0.20			●							
		080408 LS6	2.1	0.10-0.50	0.05-0.20			●							

A66, A79,
A133, A169,
A193, A232

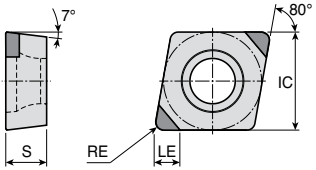
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

CCGW CCGT-CB

T-TURN

Негативные трёхгранные пластины с углом при вершине 80°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
06	6.35	2.38	0.2-0.8
09	9.52	3.97	0.2-0.8
12	12.7	4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение	LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
					TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	CCGW 060202 LS	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	060202 LS2	2.2	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
	060204 LS	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	060204 LS2	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	060208 LS2	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	09T304 LS	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	09T304 LS2	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30	●	●	●	●	●					
	09T304 WZ-LS	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30		●								
	09T304 WZ-LS2	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
	09T308 LS	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	09T308 LS2	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	09T308 WZ-LS	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30		●								
	09T308 WZ-LS2	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30		●		●						
	120404 LS2	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
	120408 LS	2.5	0.05-0.50	0.05-0.30					●					
	120408 LS2	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
	CCGT 060204 CB	3.1	0.50-1.50	0.10-0.50									●	
	09T302 CB	4.15	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	09T304 CB	4.1	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	09T308 CB	4.0	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	120404 CB	4.1	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	120408 CB	4.0	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
Стружколом PCD														
	CCGW 060202 LN-7	3.1	0.08-3.00	0.05-0.30								●	●	
	060204 LN-7	3.1	0.08-3.00	0.05-0.30								●	●	
	09T304 LN-7	4.0	0.10-3.00	0.05-0.30								●	●	
	09T308 LN-7	3.9	0.10-3.00	0.05-0.30								●	●	
	120404 LN-7	4.0	0.10-3.00	0.05-0.30									●	
	120408 LN-7	3.9	0.10-3.00	0.05-0.30								●	●	

A80-A82, A119, A170, A198, A199, A239

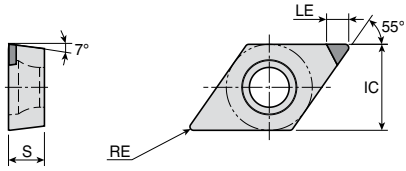
● : Стандартные позиции

TaeguTec

DCGW DCGT-CB

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 55°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
07	6.35	2.38	0.2-0.8
11	9.52	3.97	0.2-0.8

Пластина	Обозначение	LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
					TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	DCGW 070202 LS	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30		●								
	070202 LS2	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	070204 LS	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	070204 LS2	2.4	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	070208 LS2	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
	11T304 LS	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	11T304 LS2	3.4	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	11T308 LS	2.2	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	11T308 LS2	2.2	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
Стружколом PCD	**DCGT 070202 CB**	3.4	0.50-1.50	0.10-0.50									●	
	070204 CB	3.3	0.50-1.50	0.10-0.50									●	
	11T302 CB	4.9	0.50-2.50	0.10-0.50									●	
	11T304 CB	4.7	0.50-2.50	0.10-0.50									●	
	11T308 CB	4.4	0.50-2.50	0.10-0.50									●	
	DCGW 070202 LN-7	3.4	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	070204 LN-7	3.3	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	11T302 LN-7	3.9	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	11T304 LN-7	3.7	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	11T308 LN-7	3.3	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	

A85, A86, A89, A90,
A120, A123, A125,
A170, A203-A205, A241

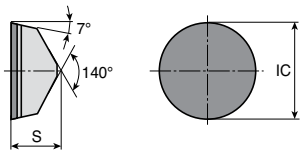
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

RCGX-FT

T-TURN

Позитивные круглые пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	
06	6.35	3.18	
09	9.52	3.18	
12	12.7	4.76	

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	RCGX	**060300 FT**	-	0.10-1.00	0.05-0.30					●					
		090300 FT	-	0.10-1.50	0.05-0.30					●					
		120400 FT	-	0.10-1.50	0.05-0.30					●					

Верхнее покрытие CBN

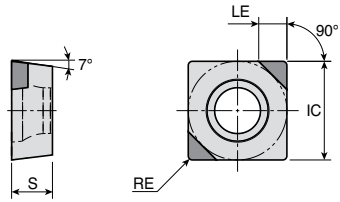
A142, A143

● : Стандартные позиции

SCGW

T-TURN

Позитивные квадратные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	9.52	3.18-3.97	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	SCGW	**09T304 LS2**	2.7	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
		09T308 LS2	2.7	0.05-0.50	0.05-0.30				●						

A95, A206

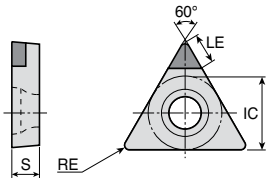
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCGW TPGN TPGW

T-TURN

Позитивные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
08	4.76	2.38	0.4
09	5.56	2.38	0.4-0.8
11	6.35	2.38-3.18	0.2-0.8
16	9.52	3.18-4.76	0.4-0.8

Пластина	Обозначение		LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
						TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	TCGW	**090204 LS3**	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
		110204 LS	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
		110204 LS3	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
		110208 LS	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
		110208 LS3	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
		16T304 LS	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
		16T304 LS3	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
		16T308 LS	2.5	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
		16T308 LS3	2.5	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	TPGN	**090204 LS3**	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●									
		110302 LS3	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
		110304 LS	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
		110304 LS3	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30				●						
		110308 LS3	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●							
		160304 LS	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30		●								
		160304 LS3	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●							
		160308 LS	2.5	0.05-0.50	0.05-0.30		●								
		160308 LS3	2.5	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	TPGW	**080204 LS3**	2.1	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
		090204 LS3	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30			●	●						
		090208 LS3	2.0	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
		110302 LS3	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30	●									
		110304 LS	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30		●	●							
		110304 LS3	2.6	0.05-0.50	0.05-0.30	●			●						
		110308 LS3	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●							
		160404 LS3	2.8	0.05-0.50	0.05-0.30			●							

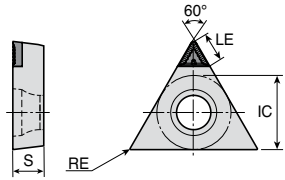
A51, A52, A96-A98,
A171, A184,
A207, A209, A210

● : Стандартные позиции

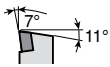
TaeguTec

TCGT-CB TCGW TPGN

Позитивные треугольные пластины



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
09	5.56	2.38	0.4-0.8
11	6.35	2.38-3.18	0.4-0.8
16	9.52	3.18-3.97	0.2-0.8

Пластина	Обозначение	LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
					TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
Стружколом PCD	**TCGT 090204 CB**	2.8	0.50-1.50	0.10-0.50									●	
	110204 CB	3.8	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	16T304 CB	3.9	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	16T308 CB	3.6	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	TCGW 090204 LN-7	3.3	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	090208 LN-7	3.0	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	110204 LN-7	3.8	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	110208 LN-7	3.5	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	16T304 LN-7	3.8	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	16T308 LN-7	3.5	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	**TPGN 110302 LN-7**	3.9	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	110304 LN-7	3.8	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	160302 LN-7	4.4	0.10-2.00	0.05-0.30									●	
	160304 LN-7	4.3	0.10-2.00	0.05-0.30									●	

A51, A52, A96-A98, A171, A184, A207

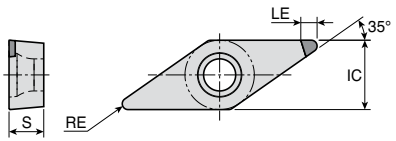
● : Стандартные позиции

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

VBGW VCGT-CB VCGW

T-TURN

Позитивные ромбические пластины с углом при вершине 35°



Размер	Размеры (мм)		
	IC	S	RE
11	6.35	3.18	0.2-0.4
16	9.52	4.76	0.2-1.2
22	12.7	5.56	3.0

Пластина	Обозначение	LE (мм)	ap (мм)	Подача (мм/об)	CBN							PCD		
					TB610	TB650	TB670	TB730	TB7015	KB90A	TB7020	TD810	KP300	TD830
	VBGW 110304 LS2	3.2	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
	160402 LS2	3.6	0.05-0.50	0.05-0.30			●							
	160404 LS	3.2	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	160404 LS2	3.2	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	160408 LS	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30		●			●					
	160408 LS2	2.3	0.05-0.50	0.05-0.30	●		●	●						
	VBGW 160402 LN-7	5.2	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	160404 LN-7	5.0	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	160408 LN-7	4.2	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
Стружколом PCD	**VCGT 110302 CB**	4.7	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	110304 CB	5.0	0.50-2.00	0.10-0.50									●	
	160404 CB	7.3	0.50-3.50	0.10-0.50									●	
	160408 CB	6.4	0.50-3.50	0.10-0.50									●	
	160412 CB	6.2	0.50-3.50	0.10-0.50									●	
	220530 CB	6.4	0.50-3.50	0.10-0.50									●	
	VCGW 110304 LN-7	5.0	0.10-2.00	0.05-0.30								●		
	160404 LN-7	5.0	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	
	160408 LN-7	4.1	0.10-2.00	0.05-0.30								●	●	

A100-A103, A106-A108, A118, A122, A124, A125, A214, A216, A218, A219

● : Стандартные позиции

TaeguTec Member IMC Group

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

Скорость резания Vc(м/мин)										
С покрытием										
TT7005	TT7015	TT7025	TT8105B	TT8115B	TT8125B	TT8135B	TT9215	TT9225	TT9235	TT5100
			310-580	280-530	230-480	190-400				200-450
			270-530	240-480	200-420	170-360				170-390
			230-490	200-440	160-380	130-320				130-350
			250-500	220-450	190-400	160-340				160-370
			210-470	180-420	150-350	120-300				120-320
			230-550	200-500	170-400	130-280				140-370
			180-330	150-280	140-250	80-170				110-220
			160-300	130-250	120-230	70-150				90-200
			150-280	120-230	110-200	60-140				80-170
			210-420	190-380	140-280	100-220				110-250
			100-200	90-180	70-130	45-100				40-100
							160-250	120-200	110-170	
							150-230	110-180	100-150	
							130-220	100-170	90-150	
300-550	290-450	280-400								
300-430	250-360	200-320								
160-400	150-350	140-300								
140-350	130-300	120-280								
200-460	250-390	230-350								
180-350	200-320	180-300								
							40-80	30-70	30-60	
							30-70	20-60	20-50	
							35-70	25-60	25-50	
							30-70	20-60	20-50	
							30-70	20-60	20-50	

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

Скорость резания Vc(м/мин)										
С покрытием										
TT7100	TT3005	TT5080	TT4410	TT3010	TT3020	TT9080	TT4430	TT9020	TT8080	TT8020
170-380			170-380				160-370	150-350	110-310	100-300
150-340			170-340				160-340	150-320	110-280	100-270
110-300			150-270				140-270	130-250	90-210	80-200
140-320			170-270				160-270	140-260	100-220	90-210
100-280			150-250				140-250	130-230	90-190	80-180
110-260			150-270				140-270	130-250	90-210	80-200
60-150			60-130				60-130	50-130	40-120	40-120
50-120			50-100				50-100	40-100	40-90	40-90
40-120			30-100				30-100	30-100	30-90	30-90
80-200			60-180				60-180	60-180	60-160	60-160
40-90			40-80				40-80	40-80	40-80	40-80
		160-390	150-380			120-290	120-270	120-270	110-260	100-250
		160-280	150-270			120-270	120-250	120-250	110-240	100-230
		100-250	90-240			90-240	90-220	90-220	80-200	80-200
	60-200	50-180	40-170	50-170	40-165	40-160	40-160		30-80	20-70
	50-180	40-160	40-150	40-150	30-145	30-130	30-130		20-60	10-50
	55-120	45-100	45-90	45-90	35-85	35-80	35-80		20-50	10-40
	45-110	35-90	30-80	35-80	30-75	30-70	30-70		20-40	10-30
	40-100	30-80	30-80	30-70	30-65	30-60	30-60		20-30	10-20
	120-220	110-200	110-190	110-190	100-185	90-180	90-180		80-160	70-150
	60-120	50-100	50-90	50-90	40-85	40-80	40-80		30-50	20-40

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

Скорость резания Vc(м/мин)								
Без покрытия	Кермет		Керамика					
K10	PV3010	CT3000	AW120	AB2010	AB20	AB30	TC430	TC3020
	350-650	300-570						
	270-520	250-500						
	240-480	220-460						
	260-500	240-470						
	240-460	220-440						
	240-540	220-520						
	190-330	170-300						
	170-300	150-270						
	140-270	130-250						
	260-405	250-395						
	140-205	130-195						
	200-300	180-270						
	200-270	170-250						
	170-260	150-240						
110-180	230-330	220-320				600-1200		
95-140	215-290	205-280				500-900		
95-135	145-220	135-200	600-1200			450-610		
90-125	105-150	95-140	500-900			350-510		
110-140	170-265	160-255	600-800			600-800		
90-125	180-240	170-230	500-700			500-700		
200-1000								
200-1000								
50-400								
50-500								
40-350								
50-500								
50-500								
30-300								
50-300								
50-150								
55-85								200-350
40-65								200-350
32-55							270-400	200-350
21-40							230-330	200-350
16-26							210-300	200-350
50-75								
45-70								
				95-145	90-140	50-100		
						60-120		
						50-100		

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

Скорость резания Vc(м/мин)						
Керамика				PCD		
TC3030	AS500	SC10	AS10	TD810	KP300	TD830
	600-1000	500-900	500-900			
	550-900	450-800	450-800			
	400-650	345-580	345-580			
	300-550	250-480	250-480			
	550-800	500-740	500-740			
	450-750	400-640	400-640			
				300-2500	300-2300	300-2000
				300-2500	300-2300	300-2000
				200-1500	200-1400	200-1300
				200-1500	200-1400	200-1300
				80-1000	80-900	80-800
				60-600	60-550	60-500
				60-600	60-550	60-500
				30-400	30-380	30-360
				100-1000	100-900	100-800
				100-600	100-550	100-500
150-250						
150-250						
150-250						
150-250						
150-250						

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые условия резания

Параметры обработки для токарных сплавов

Скорость резания Vc(м/мин)							
CBN							
TB610	TB2015	TB650	TB670	TB730	TB7015	TB7020	KB90A
				300-1200	300-1200	300-800	300-1200
				200-1000	200-1000	500-1000	200-1000
90-280	80-230	80-230	70-180	80-130			
80-250	70-200	70-200	60-150	60-120			
			100-200	120-180	120-180	120-180	120-180
				100-140	100-140	100-140	100-140

INDUSTRY4.0

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Содержание

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

Указатель изображений

➤ Раздел державок

➤ Раздел втулок

➤ Раздел пластин

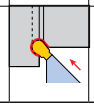
➤ Условия резания

Пластины и монолитный инструмент

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

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

CUTSFEED	T-CLAMP			
COOLBURST **SFTB SFTB-TB**	**TGB**	COOLBURST **TGB-TB**	COOLBURST **TGTB TGTB-TB**	**TGBR/L TGBR/L-D..R/L TGBR/L-TI-D..R/L**
B34-B35	B36	B37	B38	B39-B41
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-CLAMP PARTING & GROOVING			COOLBURST
				TGBFR/L	**TGER/L**	**TCER/L**	**TCAER/L-TB**
Страница				B42	B43	B47	B48
Применение	Наружная обработка	Отрезка			●	●	●
		Обработка канавок			●	●	●
		Точение				●	●
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●			
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок					
		Точение					
	Контурная обработка					●	●
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

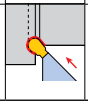
Державки для отрезки и обработки канавок

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

Серия				T-CLAMP PARTING & GROOVING			
				TTFIR/L	**TTIR/L-C TTIR/L**	COOLBURST **TTIR/L-TB**	**TTSIR/L**
Страница				B74	B75-B76	B77	B78
Применение	Наружная обработка	Отрезка					
		Обработка канавок					
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок		●			
		Точение		●			
	Внутренняя обработка	Обработка канавок			●	●	●
		Точение			●	●	●
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP PARTING & GROOVING				
TGSIR/L	**TGEUR/L**	**TGIUR/L**	**TTER/L-15A**	**TGIUR/L-15A**
B79	B80	B81	B82	B83
●				
		○		
			●	●
	●	●		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

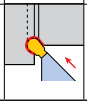
TGROOVE	TOPCUT		QUADRUSH	
TTLEN	**TTVER/L**	**TTVBR/L**	**TQHR/L-20**	COOLBURST **TQHR/L-20-TB**
B88	B89	B90	B91	B92
	●		●	●
●	●		●	●
	●	●	●	●
			○	○
		●	●	●

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

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

Руководство по выбору инструмента

Державки для отрезки и обработки канавок

QUADRUSH			QUADIRUSH	MINIRUSH
TQHR/L-34	**TQHR/L-34-TB**	**TQHPR/L-34**	**TQHIR/L**	**TMIHN TMIHN-C**
B97	B98	B99	B100	B101
●	●	●		
●	●	●		
○	○	○		
			●	●
			○	○
○	○	○		

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

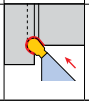
Руководство по выбору инструмента

Внутренняя обработка

Внутренний диаметр (мм)	TOPMICRO MIN	MINIRUSH TMIHN	TOPCAP TCAP	T-CLAMP TTSIR/L	QUADRUSH TQHIR/L	T-CLAMP TTIR/L
0						
0.6						
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
12.5						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

Серия				CUTSFEED SFC	CUTSFEED SFJ	T-CLAMP TDC	T-CLAMP TSC
Материал				P M K N S	P M N S	P M K N S	P M K N S
Страница				B108	B108	B109	B110
Применение	Наружная обработка	Отрезка		●	●	●	●
		Обработка канавок		●	●	●	●
		Точение					
	Торцовая обработка	Обработка канавок				○	○
		Точение					
	Внутренняя обработка	Обработка канавок				○	○
		Точение					
	Контурная обработка						
	Нарезание резьбы						
	Подрезка						

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

T-CLAMP			FACERUSH		TGROOVE	TOPMICRO
TDA	**TSA** (PCD)	**TSG-HF** (CBN)	**TDFX**	**TDGX**	**TGUX**	**MIN.**
N	N	H P M K N S	P M	N S	P M K N	P M N S
B122	B122	B122	B123	B123	B124	B128-B137
○		○	○		●	
●		●	○			
			●			
			●			
						●
						●
●	●					●
				●		●
○						

● Рекомендуемые, ○ Подходящие

TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

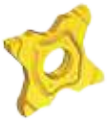
Пластины для отрезки и обработки канавок

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Руководство по выбору инструмента

Пластины для отрезки и обработки канавок

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

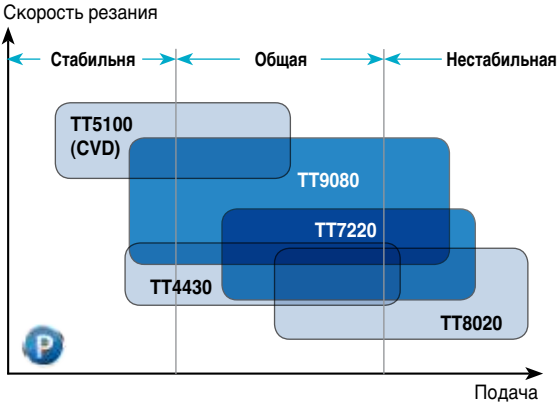
● Рекомендуемые, ○ Подходящие

TaeguTec
Member IMC Group

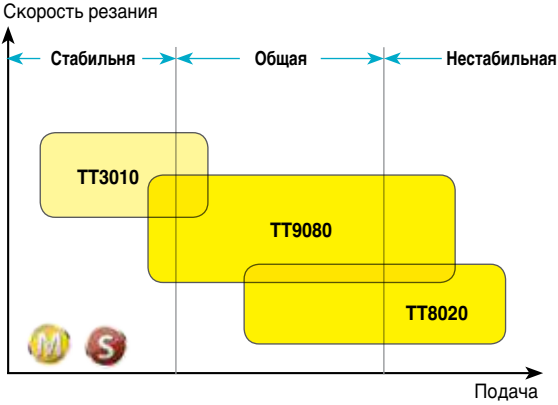
Сплавы

Руководство по выбору сплавов для отрезки и обработки канавок

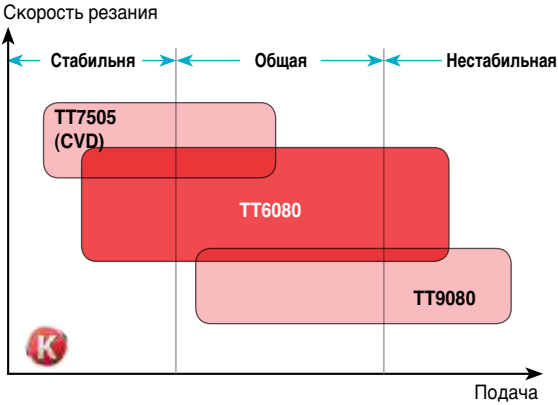
Для стали (с CVD и PVD покрытием)



Для нержавеющей стали и жаропрочных сплавов (с PVD покрытием)



Для чугуна (с CVD и PVD покрытием)



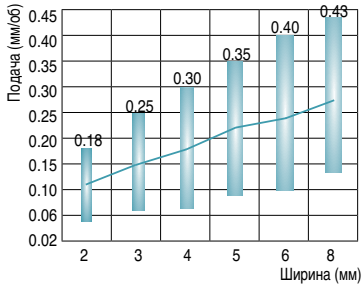
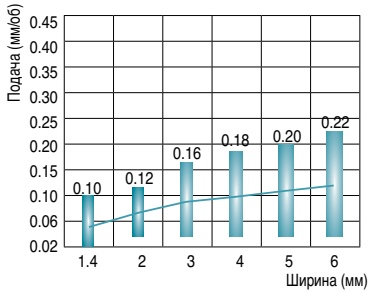
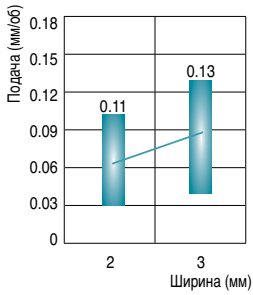
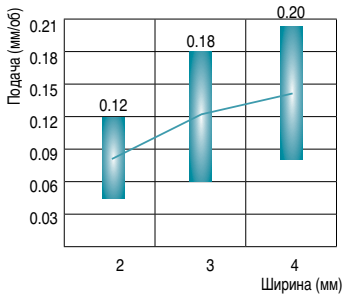
Сплавы

Отрезка и обработка канавок

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

Стружколомы

Отрезка и Обработка канавок

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

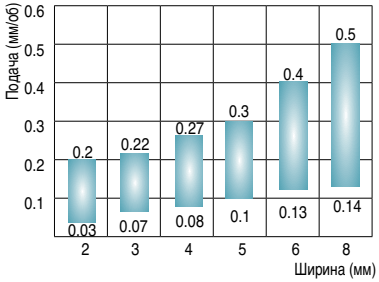
Стружколомы

Точение и Обработка канавок

Стружколомы	Применение и характеристики

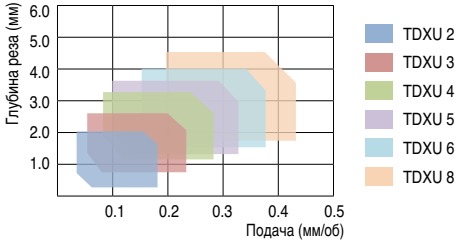
XU

■ Обработка канавок



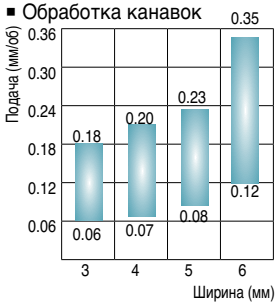
- Первый выбор для общего применения при точнии канавок
- Многофункциональный стружколом для наружной, внутренней и торцовой обработки
- Низкие силы резания и хороший контроль стружки
- Для низких и средних подач
- Для стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

■ Точение



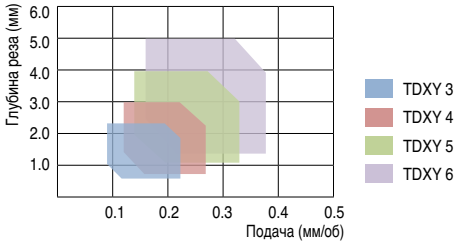
XY

■ Обработка канавок



- Подходит для бокового точения широких канавок
- Исключителен для торцового точения и торцовой обработки канавок
- Надежная режущая кромка подходит для прерывистой обработки
- Плоское дно заготовки при обрабтке канавок
- Для средних и высоких подач
- Для стали, нержавеющей стали и чугуна
- Доступно в исполнении для жаропрочных сплавов

■ Точение



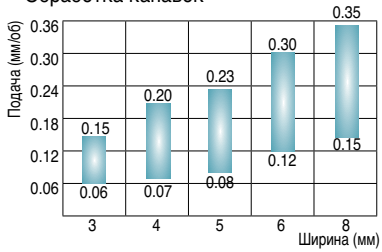
Стружколомы

Точение и Обработка канавок

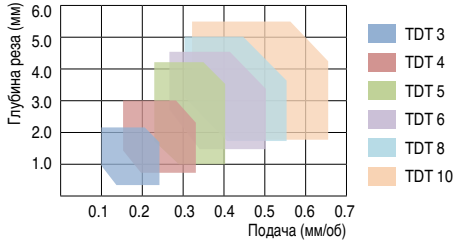
Стружколомы	Применение и характеристики

T

■ Обработка канавок



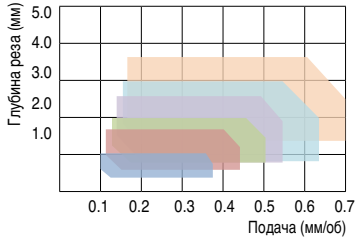
■ Точение



- Первый выбор для бокового точения чугуна
- Точение и обработка канавок на деталях разной геометрии
- Для стали и чугуна
- Для высоких подач

RU

■ Точение



- Контурная обработка стали и чугуна
- Жесткая режущая кромка
- Хороший контроль стружки при малой глубине резания
- Высококачественная чистовая обработка
- Для высоких подач и малой глубины резания

Державки для отрезки и обработки канавок

SFGB

CUTSFEED

Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок

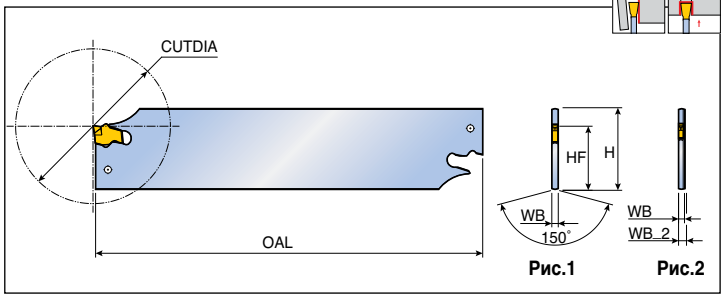


Рис.1 **Рис.2**

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

• * : только пластина SFC 1.6

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
SFGB	ETG 3-4			

• Экстрактор заказывается отдельно

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SFGB-TB

CUTSFEED

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

COOLBURST

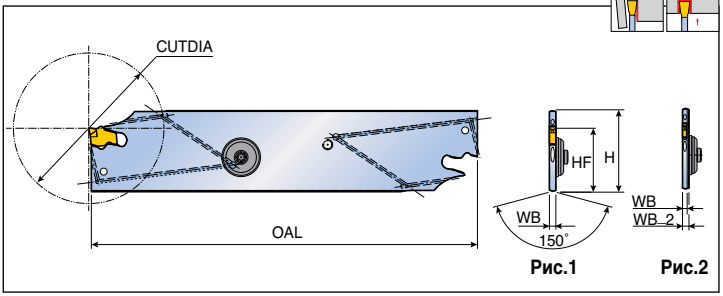


Рис.1 Рис.2

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

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

Комплектующие

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

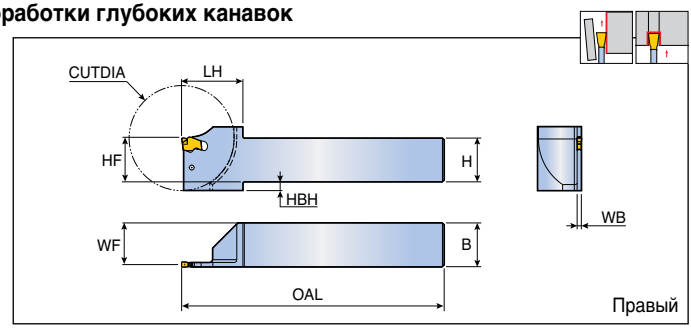
• Экстрактор заказывается отдельно

TaeguTec

SFER/L

CUTSFEED

Державки для отрезки и обработки глубоких канавок



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

• * : только пластина SFC 1.6

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
SFER/L	ETG 3-4			

• Экстрактор заказывается отдельно

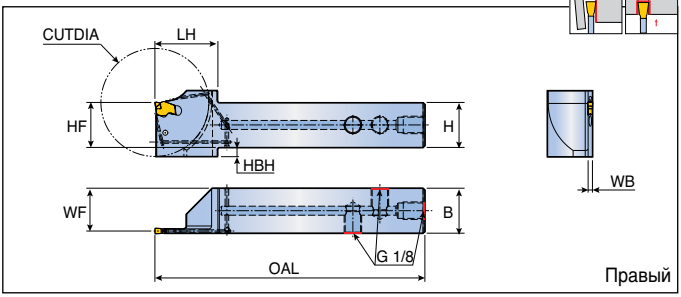
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

SFER/L-TB

CUTSFEED

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

COOLBURST



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

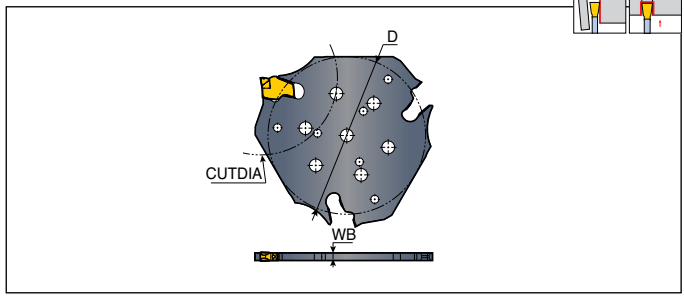
Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

SFTB

Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок



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

SFTB-TB

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

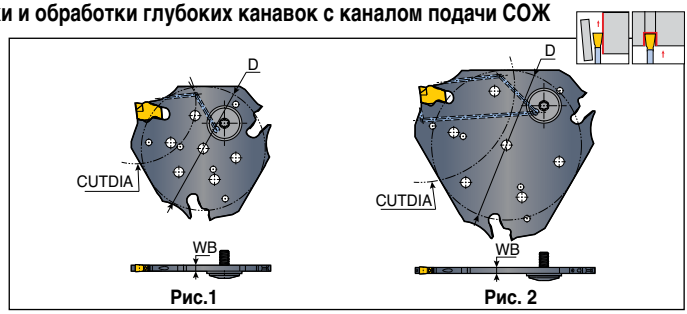


Рис.1 **Рис. 2**

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

Комплектующие

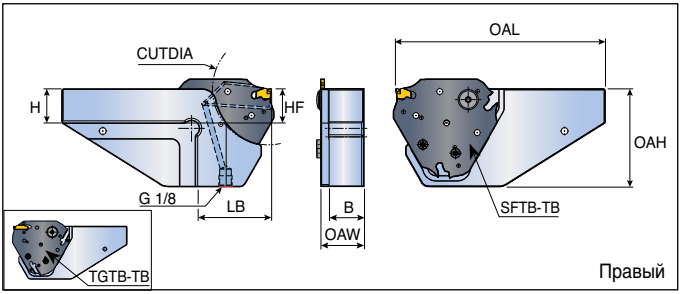
Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
SFTB	-	ETG 3-4		
SFTB-TB	SGC 340-Q	ETG 3-4		

• Экстрактор заказывается отдельно

THTBR/L-TB

CUTSFEED

Державки для треугольных лезвий с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

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

Комплектующие

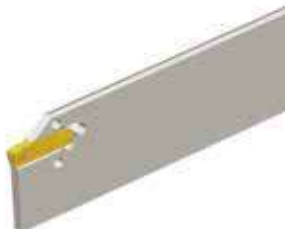
Обозначение	Винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
THTBR/L-TB	SH M4X0.7X10-TX	O-RING ID10X2	T 20	

TaeguTec

TGB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



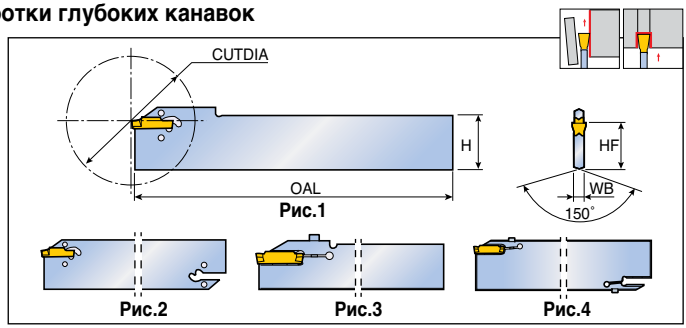


Рис.1

Рис.2

Рис.3

Рис.4

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

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

Комплектующие

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

- Экстрактор заказывается отдельно

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TGB-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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

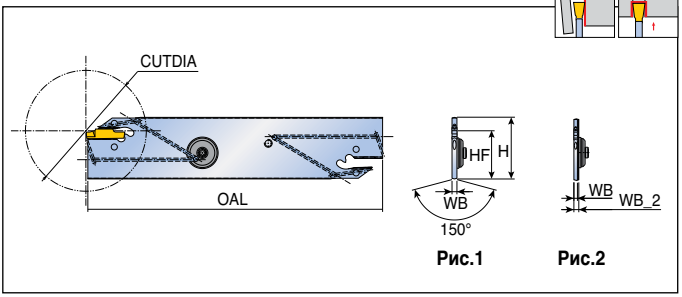


Рис.1 **Рис.2**

Обозначение		Посадочный размер пластины	Размеры (мм)						Рис.	Блок	Пластина
			H	HF	OAL	WB	WB_2	CUTDIA			
TGB	**32-2-TB**	2	32	24.9	150	1.8	2.5	50	2	TTBU..-TB B46	TDC / J / T TDXU / XT / XY TSC / J TDUF/TDV B109-B118
	32-3-TB	3	32	24.9	150	2.5	-	100	1		
	32-4-TB	4	32	24.9	150	3.2	-	100	1		
	32-5-TB	5	32	24.9	150	4.0	-	120	1		
	32-6-TB	6	32	24.9	150	5.2	-	120	1		

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

Комплектующие

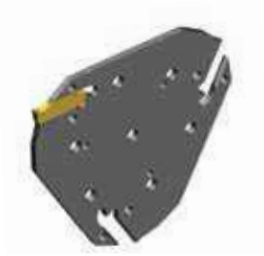
Обозначение	Герметизирующий винт	Экстрактор		
TGB-TB	SGC 340	EDG 33B		

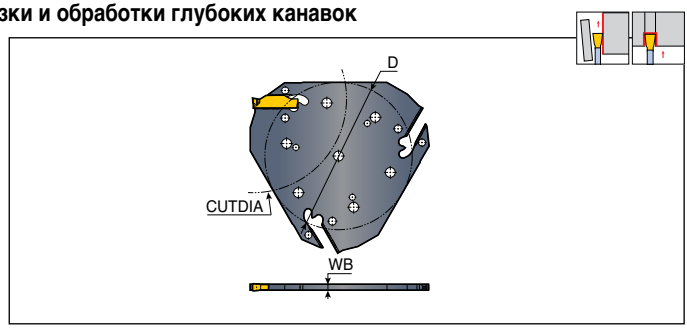
• Экстрактор заказывается отдельно

TGTB

T-CLAMP

Треугольное лезвие для отрезки и обработки глубоких канавок





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

TGTB-TB

T-CLAMP

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

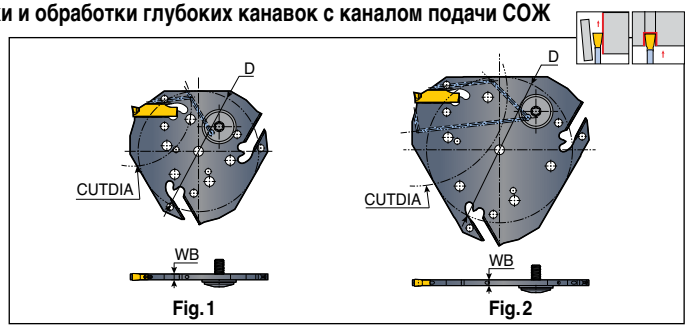


Fig.1 Fig.2

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

Комплектующие

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

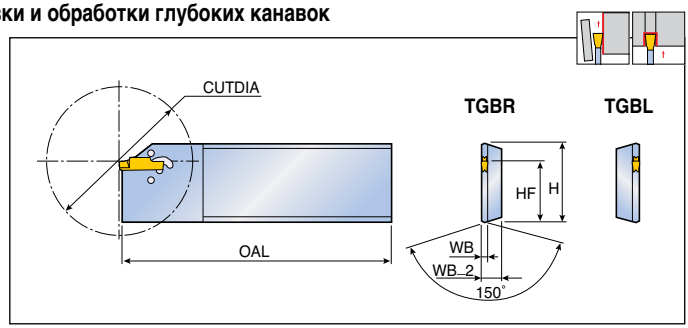
• Экстрактор заказывается отдельно

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TGBR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок



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

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
TGBR/L	EDG 33B			

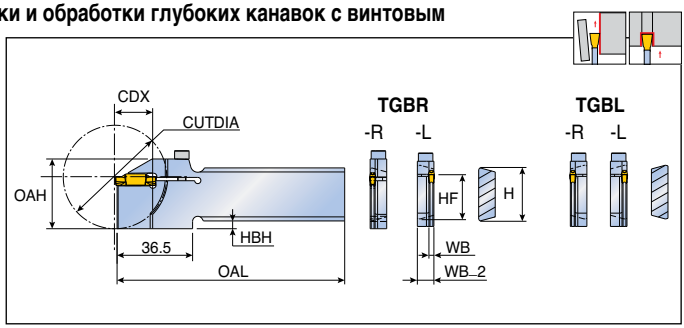
• Экстрактор заказывается отдельно

TaeguTec Member IMC Group

TGBR/L -D..R/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Упрочненные лезвия для отрезки и обработки глубоких канавок с винтовым креплением



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

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

Комплектующие

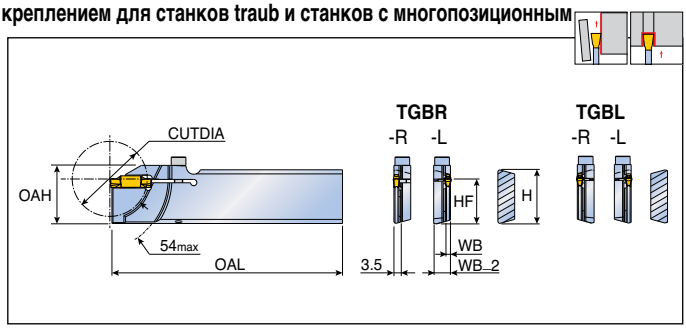
Обозначение	Винт	Ключ		
TGBR/L -DR/L	SH M4x0.7x16	L-W 3		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

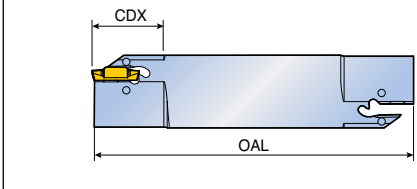
Комплектующие

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

TGBFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Лезвия для торцовой обработки канавок



Правый

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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

Обозначение	Экстрактор			
TGBFR/L	EDG 33B			

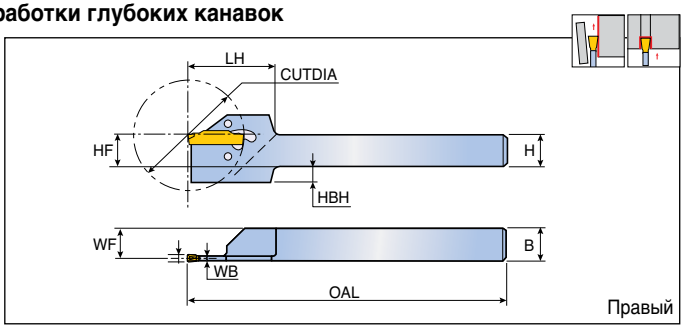
• Экстрактор заказывается отдельно

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TGER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державки для отрезки и обработки глубоких канавок



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

• * Только пластина TDJ 1.4

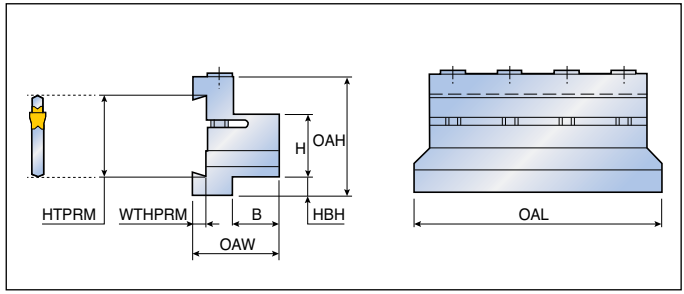
Комплектующие

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

• Экстрактор заказывается отдельно

TTBN

Блоки для лезвий



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

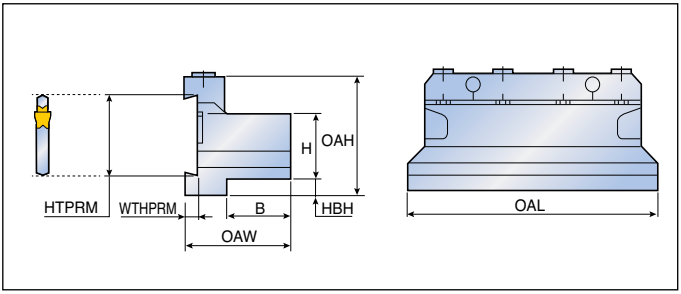
Комплектующие

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

TTBU

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Блоки для лезвий с прижимом



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

Комплектующие

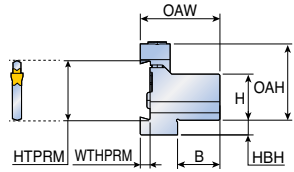
Обозначение	Винт	Прижим	Ключ	
TTBU 20-26	SR M6X30 DIN912	BKU 86	L-W 5	
TTBU 25-26	SR M6X30 DIN912	BKU 105	L-W 5	
TTBU 20-32	SR M6X25 DIN912	BKU 100	L-W 5	
TTBU 25-32	SR M6X25 DIN912	BKU 110	L-W 5	
TTBU 32-32	SR M6X30 DIN912	BKU 110	L-W 5	
TTBU 25/32-45	SR M6X30 DIN912	BKU 110	L-W 5	

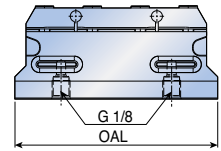
TTBU-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Блоки для лезвий с каналом подачи СОЖ под высоким давлением

COOLBURST





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

Комплектующие

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

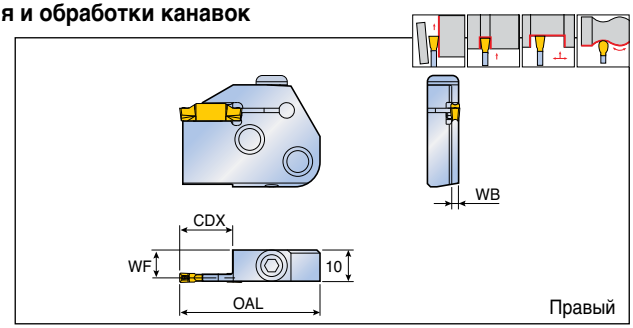
B31,B37

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TCER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Картридж для наружного точения и обработки канавок



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

• * Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

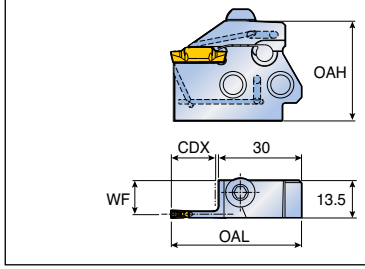
Обозначение	Винт	Ключ		
TCER/L	BH M6x1x20	L-W 4		

TCAER/L-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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

COOLBURST



Правый

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

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

Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TCAER/L-TB	BH M6X1X16	L-W 4		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Картридж для наружной торцовой обработки канавок и точения

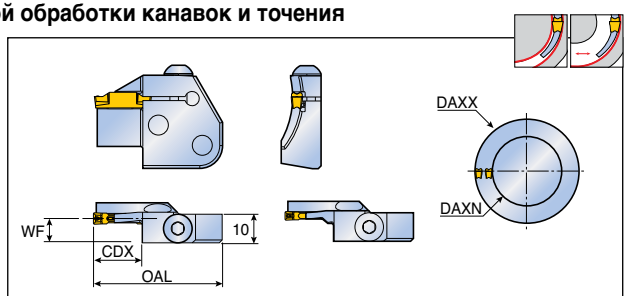


Рис.1 **Рис.2** Правый

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

• !Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

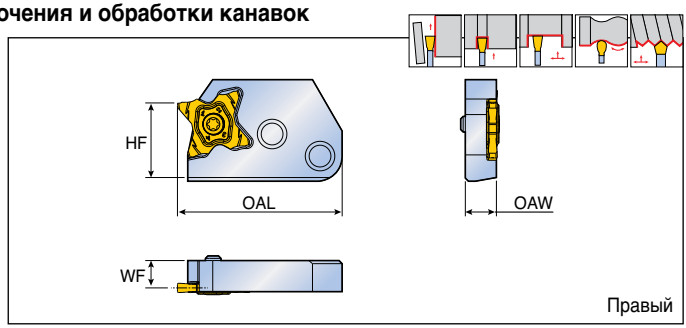
Комплектующие

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

TQCR/L

QUADRUSH

Картридж для наружного точения и обработки канавок



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

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

Комплектующие

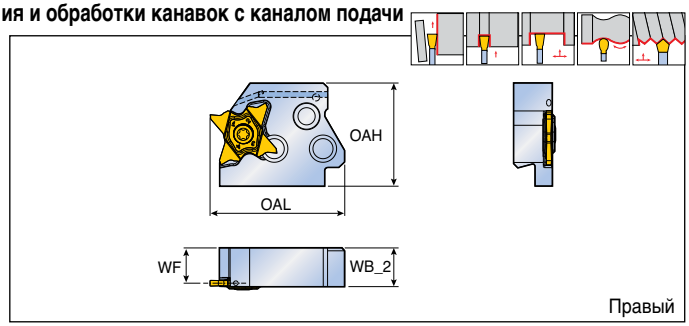
Обозначение	Винт	Ключ		
TQCR 27	TS 50125IL	T 10 / 20		
TQCL 27	TS 50125I	T 10 / 20		

TCAQR/L 27-TB

QUADRUSH

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

COOLBURST



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

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

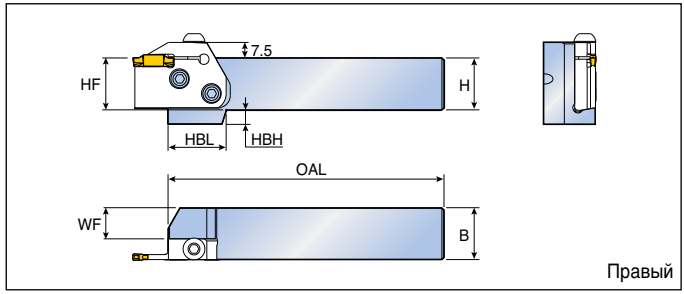
Комплектующие

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

TCHR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державки с параллельным картриджем



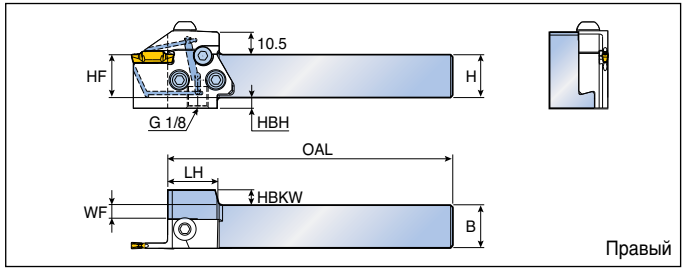
Обозначение		Размеры (мм)							Картридж
		H	HF	B	OAL	WF	HBL	HBH	
TCHR/L	**2020**	20	20	20	133	10	35	12	TCER/L / TCFL/R
	2525	25	25	25	133	15	28	7	TQCR/L
	3232	32	32	32	153	22	28	-	B47,B49,B50

• Картридж заказывается отдельно

TCAHR/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державки с параллельным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



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

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

Комплектующие

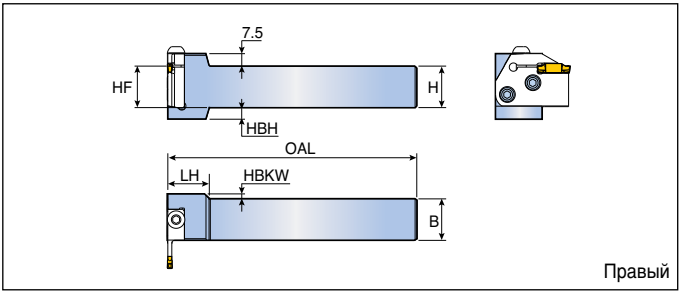
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
TCHR/L	TS 60190I	-	-	-	L-W 4	-
TCAHR/L-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	L-W 4	L-W 2

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TCHPR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державки с перпендикулярным картриджем



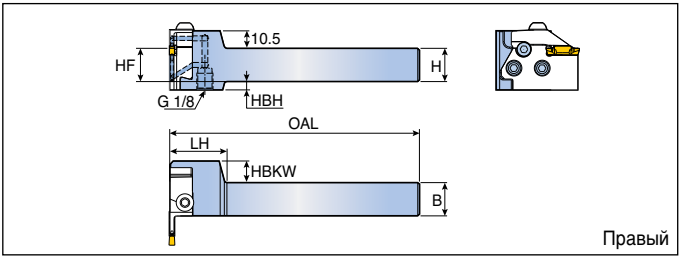
Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
TCHPR/L 2020	20	20	20	150	12	8	25	TCEL/R / TCFR/L
2525	25	25	25	150	7	3	25	TQCL/R
3232	32	32	32	170	-	-	25	B47,B49,B50

• Картридж заказывается отдельно

TCAHPR/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державки с перпендикулярным картриджем с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



Обозначение	Размеры (мм)							Картридж
	H	HF	B	OAL	HBH	HBKW	LH	
TCAHPR/L 2020-TB	20	20	20	150	5	13	33	TCAEL/R-TB
2525-TB	25	25	25	150	-	8	33	TCAQL/R-TB
								B48,B51

• Картридж заказывается отдельно

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

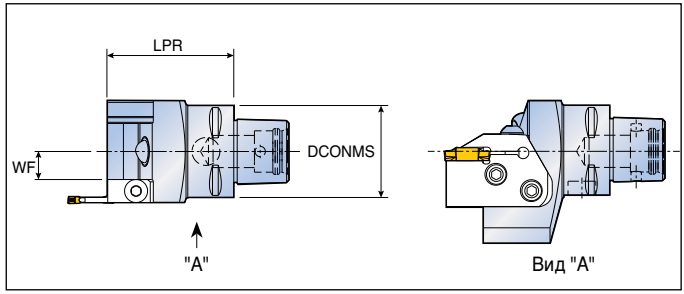
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Уплотнительное кольцо	Ключ	
TCHPR/L	TS 60190I	-	-	-	L-W 4	-
TCAHPR/L-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	O-RING ID5X1T	L-W 4	L-W 2

TaeguTec Member IMC Group

C-TCHN

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Адаптеры C-типа с параллельным картриджем



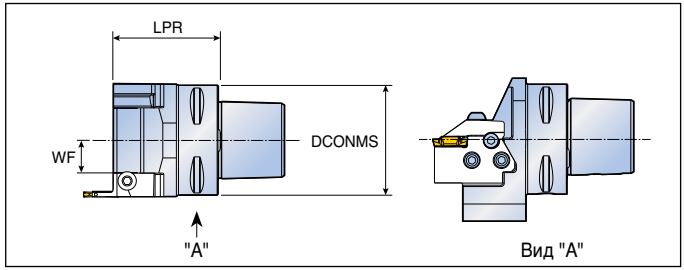
Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LPR	WF	
C4-TCHN	40	55	12.2	TCER/L / TCFR/L TQCR/L B47,B49,B50
C5-TCHN	50	58	17.2	
C6-TCHN	63	60	22.2	

• Картридж заказывается отдельно

C-TCAHN-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

• Картридж заказывается отдельно

Комплектующие

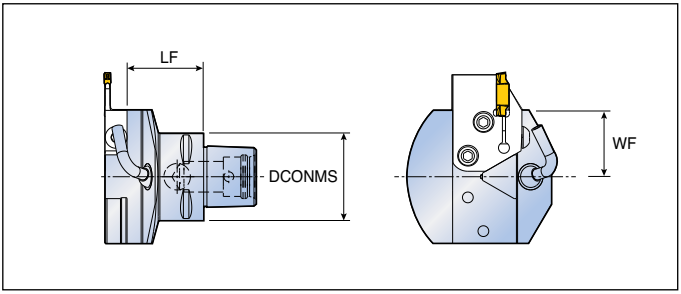
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Форсунка	Уплотнительное кольцо	Ключ
C-TCHN	TS 60190I	-	-	NZ 125	-	L-W 4
C-TCAHN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	-	O-RING ID5X1T	L-W 4 / L-W 2

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

C-TCHPN

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Адаптеры С-типа с перпендикулярным картриджем



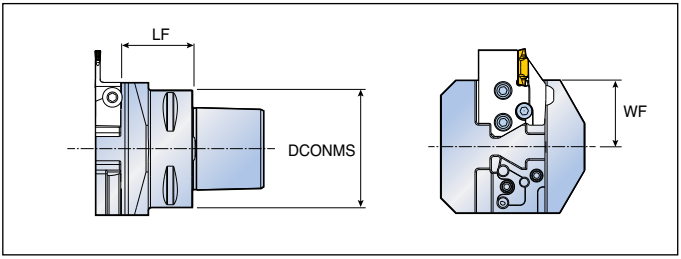
Обозначение	Размеры (мм)			Картридж
	DCONMS	LF	WF	
C4-TCHPN	40	35	30.5	TCER/L / TCFR/L
C5-TCHPN	50	40	35.5	TQCR/L
C6-TCHPN	63	42	35.5	B47,B49,B51

• Картридж заказывается отдельно

C-TCAHPN-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

• Картридж заказывается отдельно

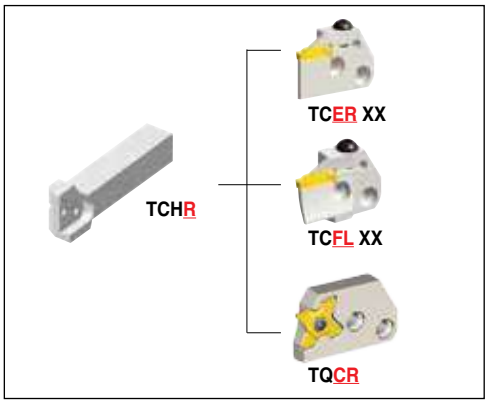
Комплектующие

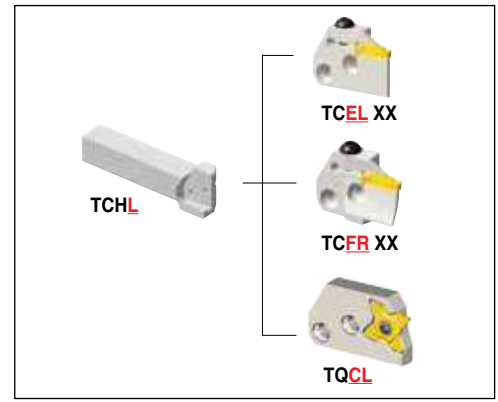
Обозначение	Винт	Винт	Герметизирующий винт	Форсунка	Уплотнительное кольцо	Трубка	Ключ
C-TCHPN	TS 60190I	-	-	NZ 125	-	NZP 5	L-W 4
C-TCAHPN-TB	TS 60190I	SH M5X0.8X16	SS M4X0.7X4-NL	-	O-RING ID5X1T	-	L-W 4 / L-W 2

Выбор адаптера и державки

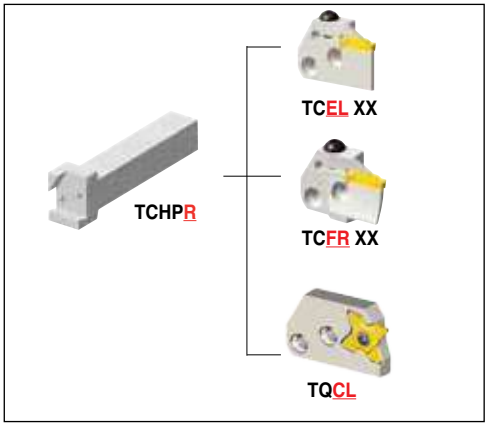
T-CLAMP
PARTING & GROOVING

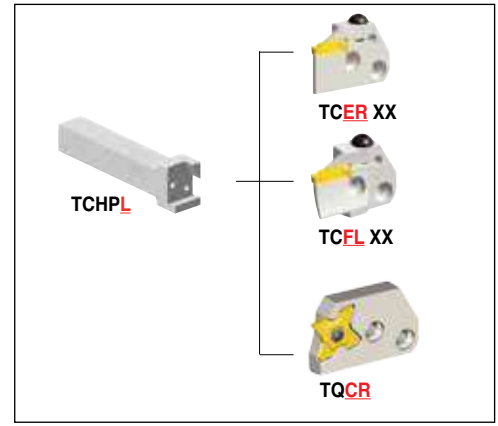
Параллельный тип





Перпендикулярный тип





C-ADAPTER

TCER/L
Наружное точение и обработка канавок

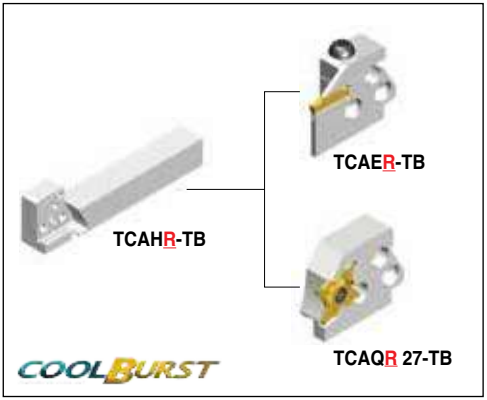
TCFR/L
Наружная проточка торцевых канавок и точение

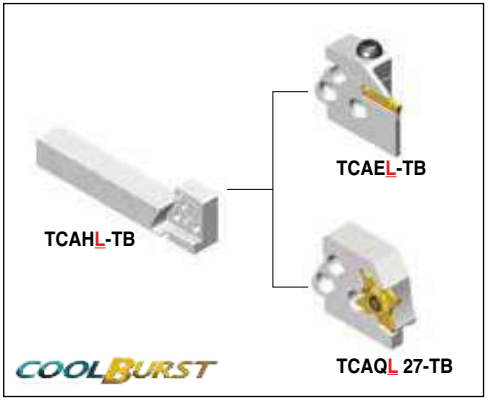
TQCR/L
Прорезание наружных канавок, отрезка (QUAD-RUSH)

Выбор картриджа и державки

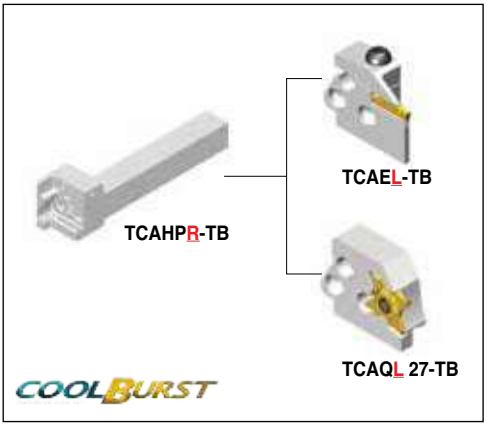
T-CLAMP PARTING & GROOVING

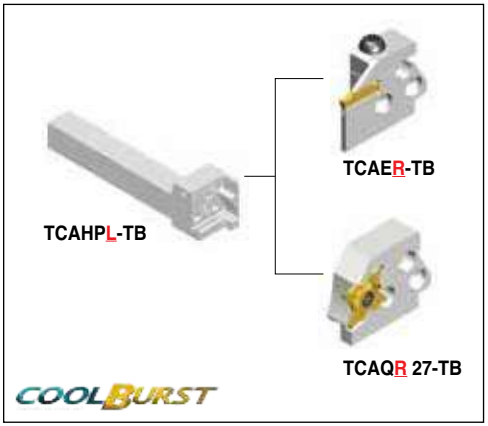
Параллельный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



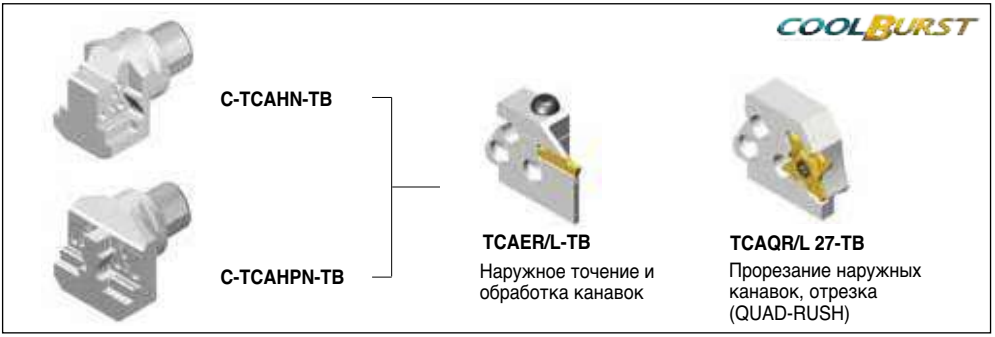


Перпендикулярный тип с каналом подачи СОЖ под высоким давлением





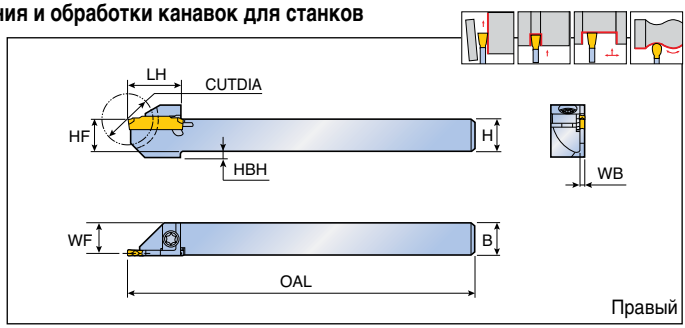
Адаптер С-типа с каналом подачи СОЖ под высоким давлением



TTER/L-SH

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

Державки для наружного точения и обработки канавок для станков швейцарского типа



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

• * Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

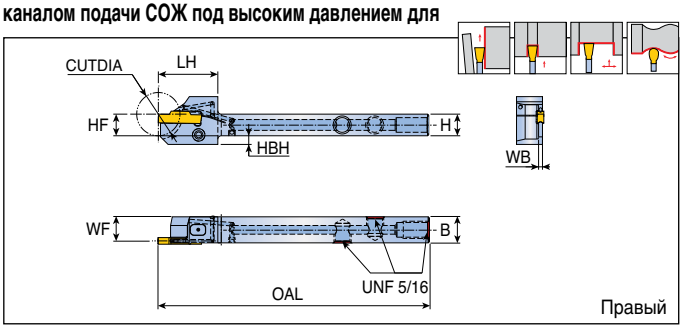
Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L- SH	TS 40A115I	T 15		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTER/L-SH-TB

T-CLAMP
PARTING & GROOVING

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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

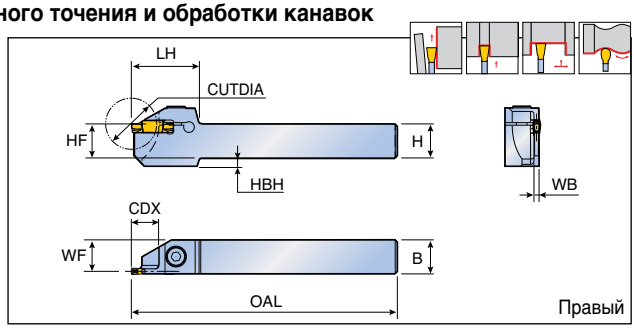
Комплектующие

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

TTER/L-D

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Усиленная державка для наружного точения и обработки канавок



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

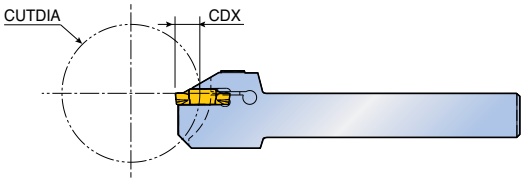
• * Только пластина TDJ 1.4

Комплектующие

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Обрабатываемая глубина резания в зависимости от диаметра заготовки



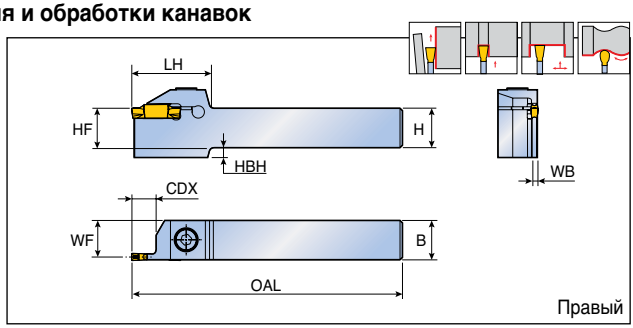
Обозначение		CDX												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
TTER/L 1010-1.4T15-D40	CUTDIA					∞						269	120	79
1212-1.4T15-D40						∞						269	120	79
1616-1.4T20-D45						∞								432
2020-1.4T20-D45						∞								432
1010-2T15-D40						∞						269	120	79
1212-2T15-D40						∞						269	120	79
1616-2T20-D45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

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

TTER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для наружного точения и обработки канавок

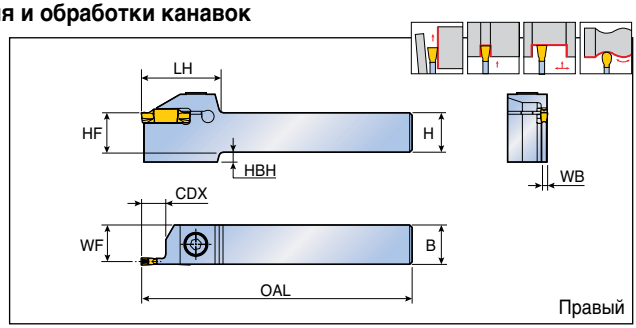


Обозначение		Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
			H(HF)	B	OAL	LH	WF	WB	HBH	CDX	
TTER/L	**1616-2T08**	2	16	16	110	33.0	15.1	1.8	4	8	TDC / J / T / A
	2020-2T08	2	20	20	125	33.0	19.1	1.8	-	8	TDXU / XT / XY
	2525-2T08	2	25	25	150	33.0	24.1	1.8	-	8	TSC / J / A
	1616-2	2	16	16	110	32.0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

TTER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для наружного точения и обработки канавок



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

Комплектующие

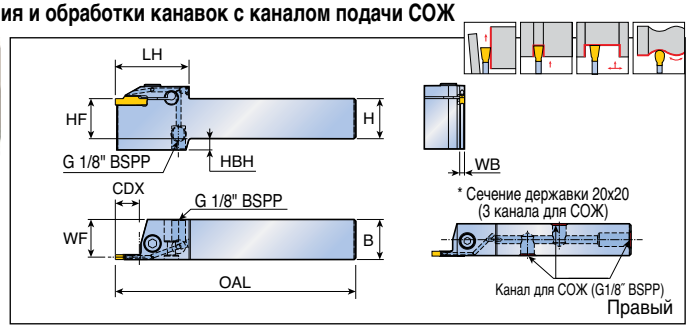
Обозначение	Винт	Ключ		
TTER/L 1616-2/3	SH M5x0.8x16	L-W 4		
TTER/L 2020-2/3	SH M5x0.8x20	L-W 4		
TTER/L 2525-2/3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTER/L 3232-3	SH M5x0.8x25	L-W 4		
TTER/L 1616-4/5	SH M6x1x16	L-W 5		
TTER/L 2020-4/5	SH M6x1x20	L-W 5		
TTER/L 2525-4/5	SH M6x1x25	L-W 5		
TTER/L 3232-4/5	SH M6x1x25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

TTER/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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

COOLBURST



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

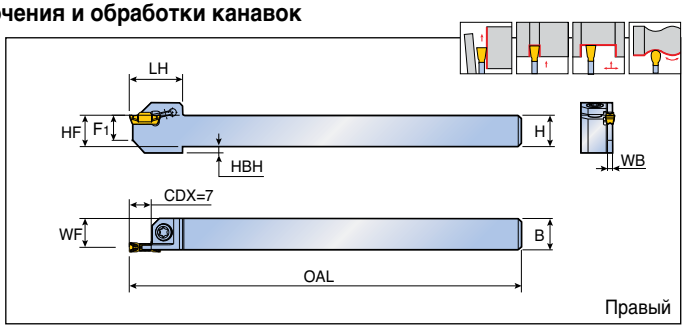
Комплектующие

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

TTSER/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для наружного точения и обработки канавок



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

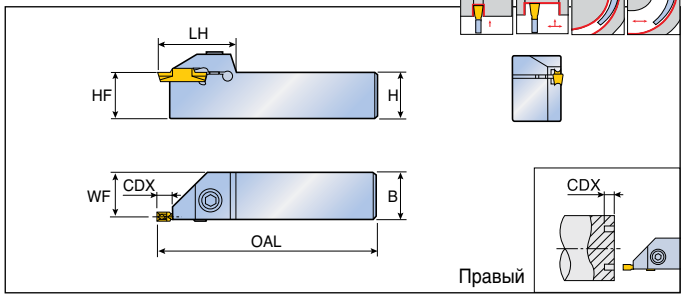
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TTSER/L	TS 40097I	T 15		

TGFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



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

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

Комплектующие

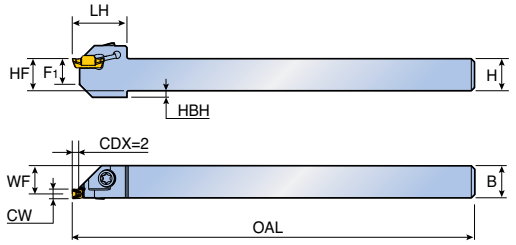
Обозначение	Винт	Ключ		
TGFR/L 1616	SH M6x1x16	L-W 5		
TGFR/L 2020	SH M6x1x20	L-W 5		
TGFR/L 2525	SH M6x1x25	L-W 5		

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TGSFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



Правый

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

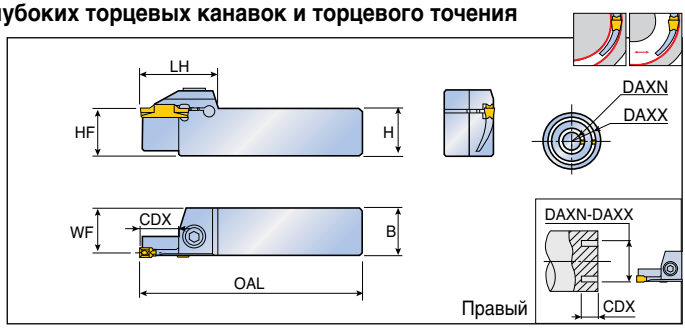
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ		
TGSFR/L	TS 40097I	T 15		

TTFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

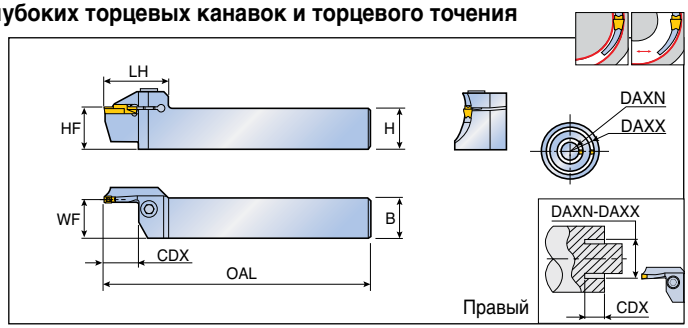
Комплектующие

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

TTFR/L-RN

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



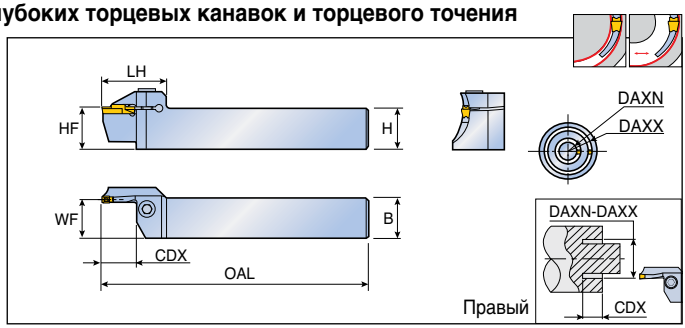
Обозначение		Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
			H(HF)	B	OAL	LH	WF	CDX	DAXN	DAXX	
TTFR/L	**20-21-30-3T10 RN**	3	20	20	140	31	19.0	10	21	30	TDC / J / T TDXU / XT / XY TDFT TSC / J TDUF / TDV B109-B119
	20-24-35-3T10 RN	3	20	20	140	31	19.0	10	24	35	
	20-29-40-3T10 RN	3	20	20	140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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

TTFR/L-RN

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



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

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Начальный минимальный диаметр пластины (Dmin) для обработки торцевых канавок

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

Комплектующие

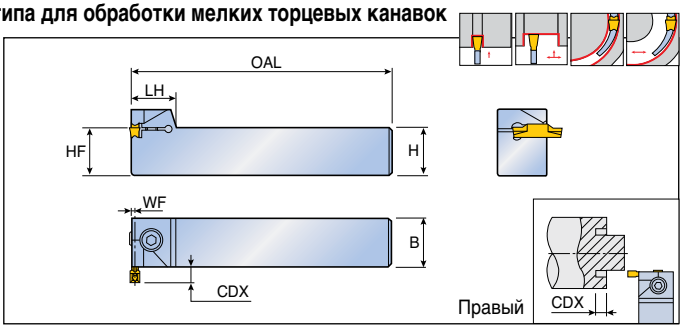
Обозначение	Винт	Ключ		
TTFR/L 20...RN	SH M6x1x20	L-W 5		
TTFR/L 25...3/4 RN	SH M6x1x25	L-W 5		
TTFR/L 25...5/6 RN	SH M8x1.25x25	L-W 6		

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TGFPR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка перпендикулярного типа для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



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

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

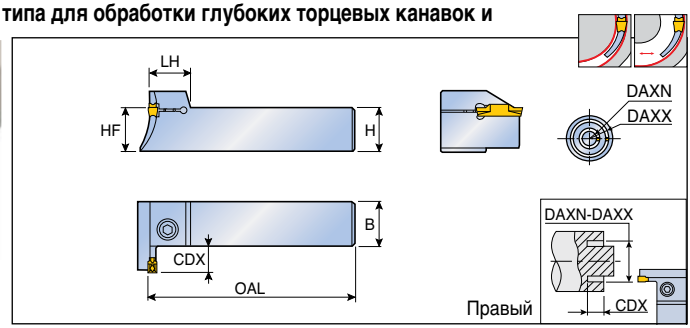
Комплектующие

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

TTFPR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка перпендикулярного типа для обработки глубоких торцевых канавок и торцевого точения



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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

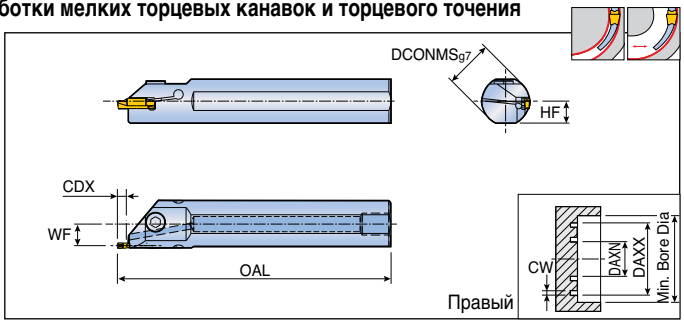
Комплектующие

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

TGIFR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



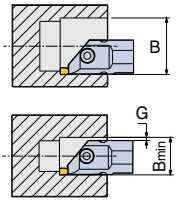
Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)					Пластина
		DCONMS	OAL	WF	HF	CDX	
TGIFR/L 25-4C-T5.5	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDC / J / T
32-4C-T5.5	3, 4	32	250	14.8	15.0	5.5	TDXU / XT / XY / FT
25-6C-T5.5	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	TSC / J
32-6C-T5.5	5, 6	32	250	13.8	15.0	5.5	TDUF / TDV
				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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

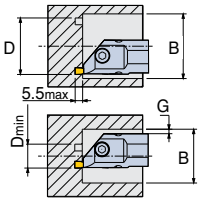
CW	Минимальный диаметр растачивания		DAXN				DAXX
	d=25	d=32	TDC / TDJ	TDFT / TDXU / TDXT	TDT	TDT-RU	
3	26.3	33.3	54	18	44	41	∞
4	26.8	33.8	34	18	42	36	
5	26.3	33.3	49	20	50	54	
6	26.8	33.8	46	18	48	54	

TGIFR/L Применение

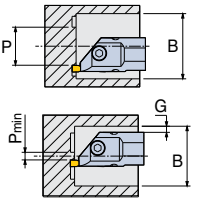
Растачивание
B_{min}=WF+DCONMS/2+CW/2+2G



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



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



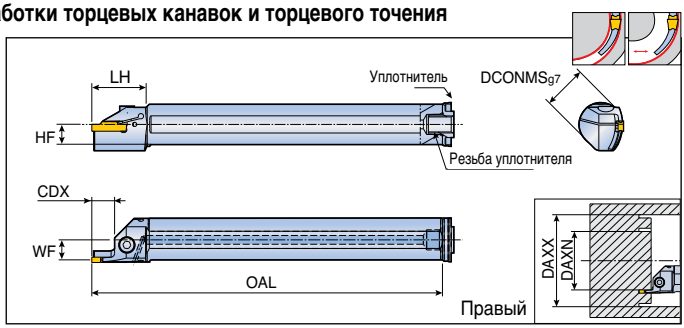
Комплектующие

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

TTFIR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней обработки торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
		DCONMS	OAL	LH	WF	HF	CDX	DAXN	DAXX	
TTFIR/L 25-3T12 20-33	3	25	200	31	11.5	11.5	12	20	33	TDC / J / T
25-3T12 26-39	3	25	200	31	11.5	11.5	12	26	39	TDXU / XT / XY
25-3T12 33-48	3	25	200	31	11.5	11.5	12	33	48	TDFT
25-3T12 42-60	3	25	200	31	11.5	11.5	12	42	60	TSC / J
25-3T12 54-85	3	25	200	31	11.5	11.5	12	54	85	TDUF / TDV
25-3T12 79-150	3	25	200	31	11.5	11.5	12	79	150	B109-B119
25-4T12 18-34	4	25	200	31	11.0	11.5	12	18	34	
25-4T12 26-42	4	25	200	31	11.0	11.5	12	26	42	
25-4T12 34-55	4	25	200	31	11.0	11.5	12	34	55	
32-4T12 47-70	4	32	250	31	14.5	15.0	12	47	70	
32-4T12 62-100	4	32	250	31	14.5	15.0	12	62	100	
32-4T12 92-180	4	32	250	31	14.5	15.0	12	92	180	

- Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B70

Комплектующие

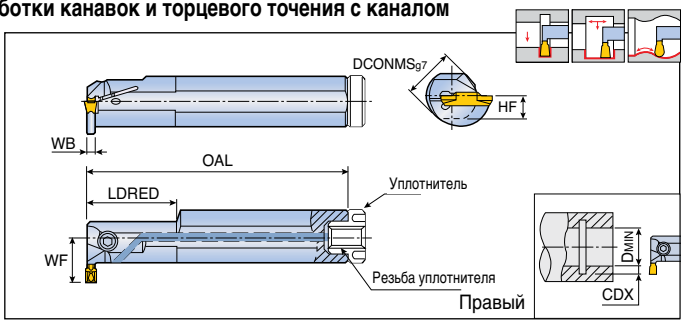
Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
TTFIR/L 25	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 25 (R1/8")	
TTFIR/L 32	SH M5x0.8x16	L-W 4	PL 32 (R1/8")	

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTIR/L-C

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



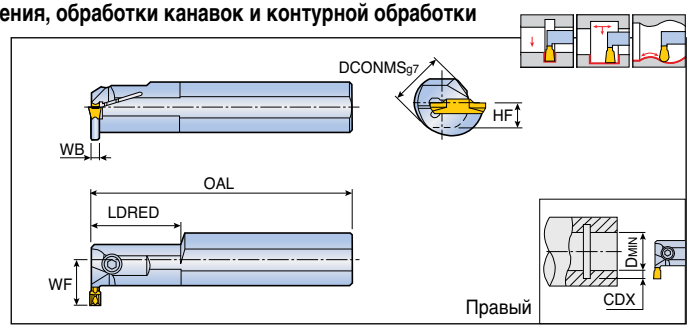
Обозначение		Посадочный размер пластины	Размеры (мм)								Пластина
			DCONMS	OAL	LDRED	WF	HF	WB	CDX	DMIN	
TTIR/L	**16-2C**	2	16	125	-	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDC / J / T TDXU / XT / XY / IT TSC / J TDUF / TDV B109-B120
	20-2C	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	
	25-2C	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	
	32-2C-T8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

• Уточнить минимальный диаметр пластин стр. B76

TTIR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутреннего точения, обработки канавок и контурной обработки



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

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

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

Комплектующие

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

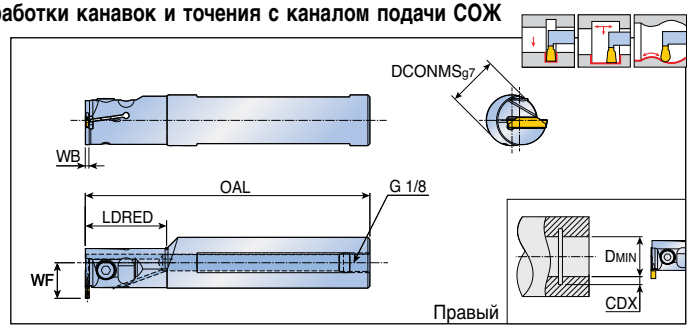
* Только для державок с внутренним подводом СОЖ

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTIR/L-TB

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

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

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

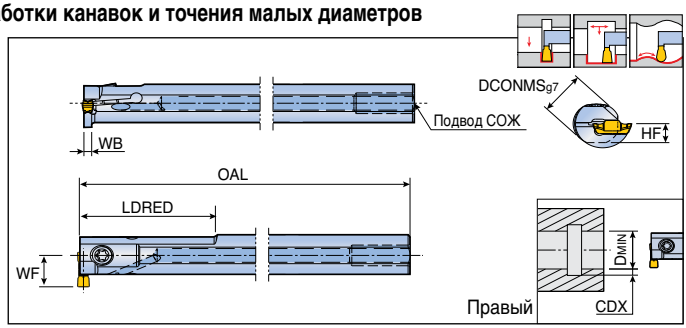
Комплектующие

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

TTSIR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



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

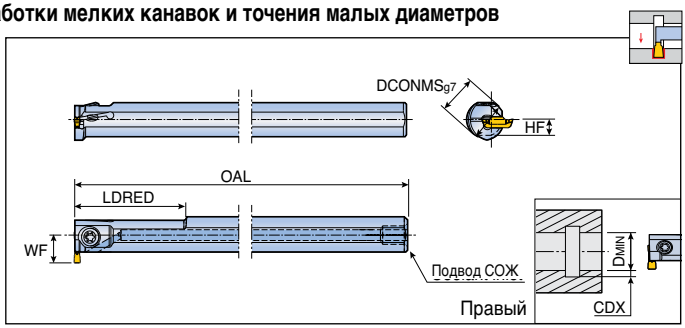
Комплектующие

Обозначение	Винт	Ключ	Уплотнение	
TTSIR/L 10/12	TS 40093I	T 15	-	
TTSIR/L 16-12/14	TS 40093I	T 15	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 16-16	TS 50125I	T 20	PL 16 (M6)	
TTSIR/L 20	TS 50125I	T 20	PL 20 (M6)	

TGSIR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней обработки мелких канавок и точения малых диаметров



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

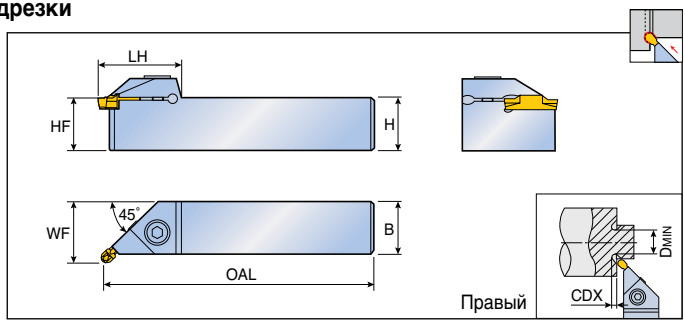
Комплектующие

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

TGEUR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для наружной подрезки



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

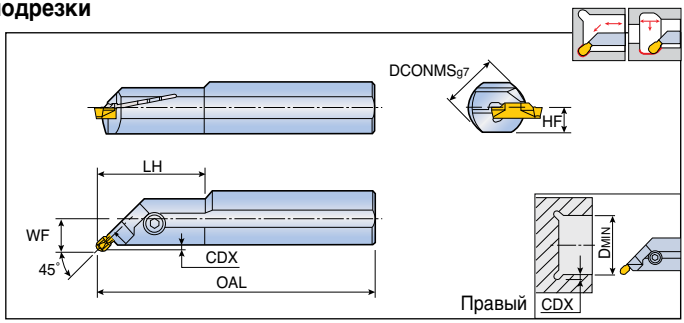
Комплектующие

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

TGIUR/L

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней подрезки



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

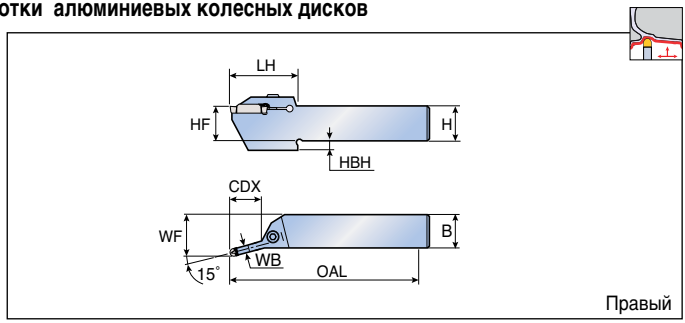
Комплектующие

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

TTER/L-15A

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для наружной обработки алюминиевых колесных дисков



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

Комплектующие

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TGIUR/L-15A

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Державка для внутренней обработки алюминиевых колесных дисков

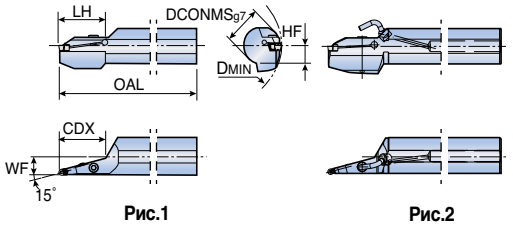


Рис.1 **Рис.2**

Правый

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

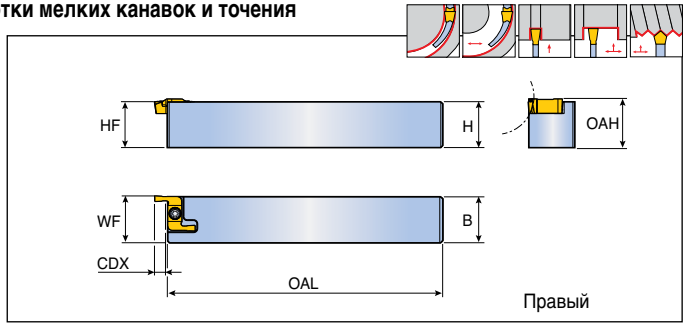
Комплектующие

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

TXFR/L

FACERUSH

Державка для торцевой обработки мелких канавок и точения



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

Комплектующие

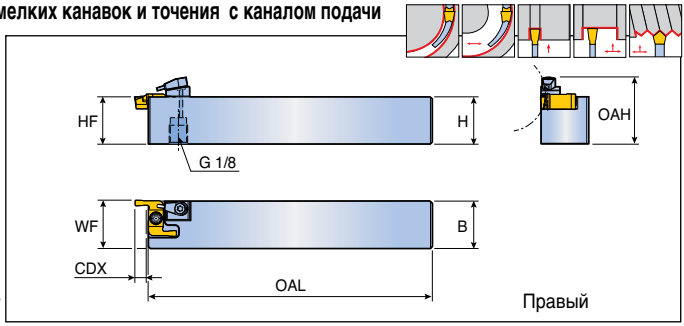
Обозначение	Винт	Ключ		
TXFR	TS 35110I	T 15		
TXFL	TS 35110IL	T 15		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TXFR/L-TB

FACERUSH

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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

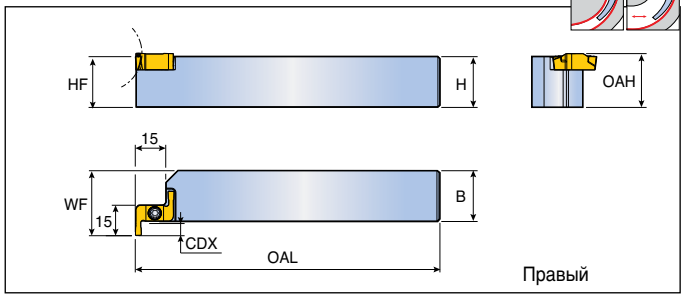
Комплектующие

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

TXFPR/L

FACERUSH

Державка перпендикулярного типа для обработки мелких торцевых канавок и торцевого точения



Обозначение	Размеры (мм)							Пластина
	H	HF	B	OAL	OAH	WF	CDX	
TXFPR 2525	25	25	25	150	26.5	32	6	TDFX ...R
TXFPL 2525	25	25	25	150	26.5	32	6	TDFX ...L
								B123

Комплектующие

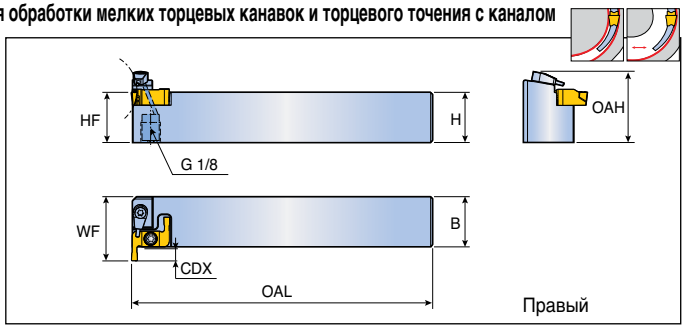
Обозначение	Винт	Ключ		
TXFPR	TS 35110I	T 15		
TXFPL	TS 35110IL	T 15		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TXFPR/L-TB

FACERUSH

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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

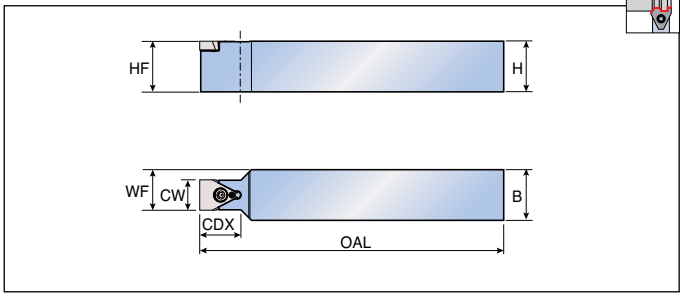
Комплектующие

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

TTLEN

TGROOVE

Державка для нвружной обработки широких канавок и контурной обработки



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

• [1] Конечное обозначение пластины может меняться в зависимости от типа заготовки

Комплектующие

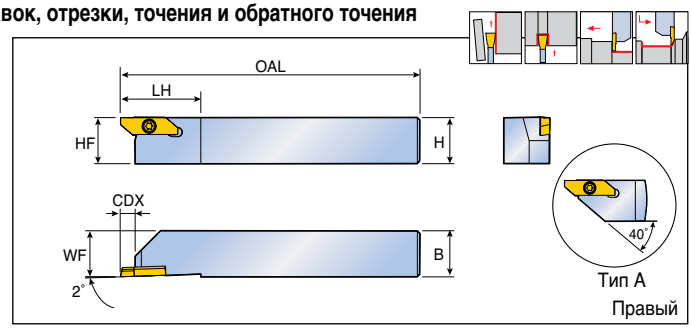
Обозначение	Винт	Ключ		
TTLEN ...K10/K15/M10/M15	TS 40B100I	T 15		
TTLEN ...K20/M20/P20	TS 45120I	T 20		
TTLEN ...K25/M25/P25	TS 45120I	T 20		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TTVER/L

TOPCUT

Державки для обработки канавок, отрезки, точения и обратного точения



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

• Выбирайте подходящую пластину к державке

Комплектующие

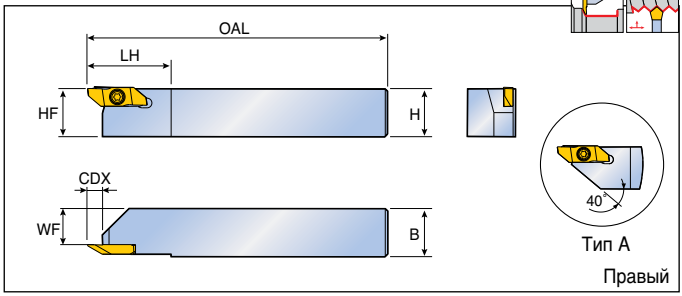
Обозначение	Винт	Ключ		
TTVER/L	CSTB-4SD	T 8		

TaeguTec

TTVBR/L

TOPCUT

Державка для нарезания резьбы и точения задней части



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

• Выбирайте подходящую пластину к державке

Комплектующие

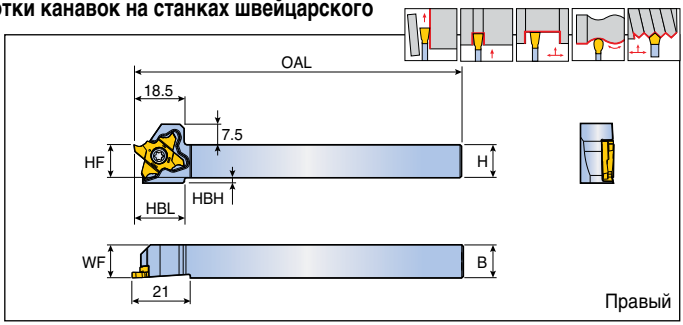
Обозначение	Винт	Ключ		
TTVBR/L	CSTB-4SD	T 8		

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQHR/L-20

QUADRUSH

Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа



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

Комплектующие

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

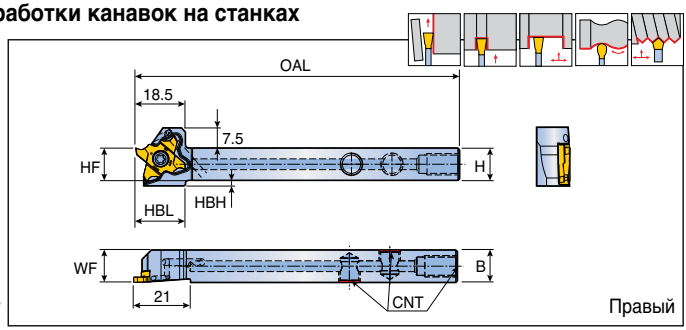
- [1] Для TQHR
- [2] Для TQHL

TaeguTec

TQHR/L-20-TB

QUADRUSH

Державка для отрезки и обработки канавок на станках швейцарского типа



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

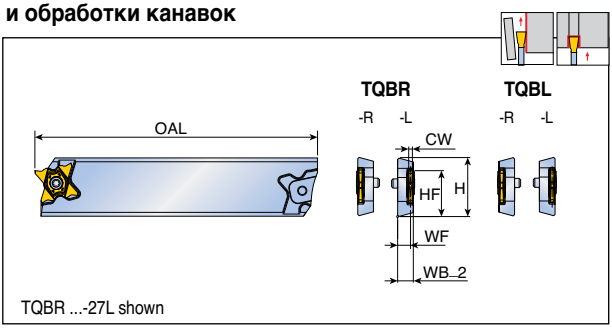
Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
TQHR/L 12/16-20-TB	TS 40A100L (1) TS 40A100 (2)	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	L-W 5/32
TQHR/L 20-20-TB		PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	L-W 5

• (1) Для TQHR • (2) Для TQHL

TQBR/L-27

QUADRUSH

Двустороннее лезвие для отрезки и обработки канавок



TQBR ...-27L shown

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

- * : к центру пластин с шириной до 3.2мм

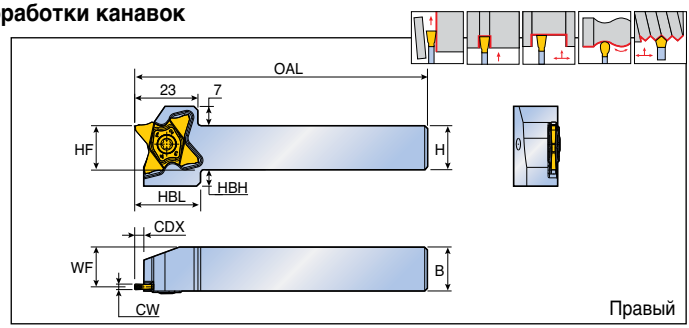
Комплектующие

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

TQHR/L-27

QUADRUSH

Державка для отрезки и обработки канавок



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

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

Комплектующие

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

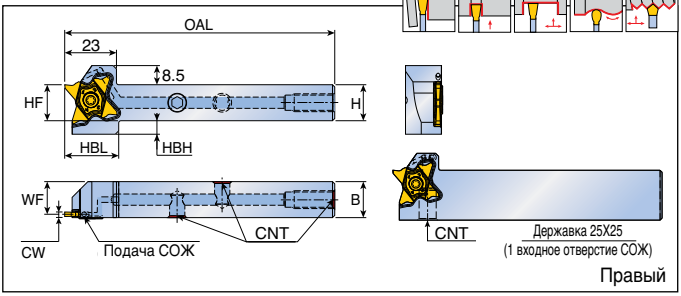
• (1)(3) Для левосторонней державки • (2)(4) Для правосторонней державки

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQHR/L-27-TB

QUADRUSH

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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

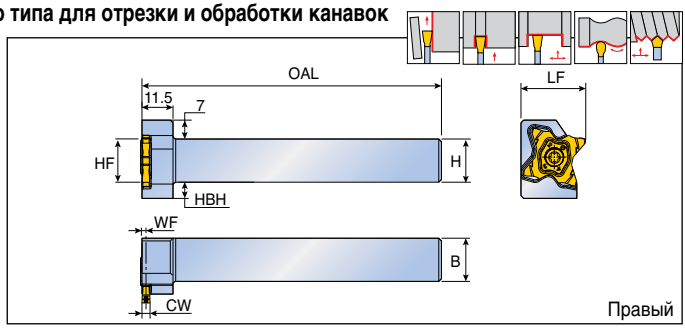
Обозначение	Винт	Заглушка	Ключ	
TQHR/L 12-27-TB	TS 50125I [1] TS 50125IL [2]	PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
TQHR/L 16-27-TB		PLG 5/16 UNF	T 10/20	L-W 5/32
TQHR/L 20-27-TB		PLG G1/8-L6.5	T 10/20	L-W 5
TQHR/L 25-27-TB		-	T 10/20	-

• [1] Для TQHL • [2] Для TQHR

TQHPR/L-27

QUADRUSH

Державка перпендикулярного типа для отрезки и обработки канавок



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

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

Комплектующие

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

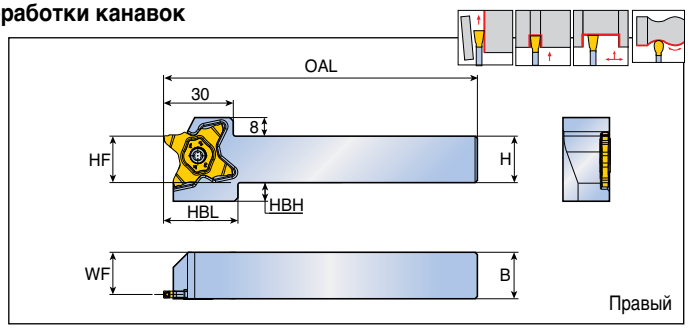
• (1)(3) Для правосторонней державки • (2)(4) Для левосторонней державки

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQHR/L-34

QUADRUSH

Державка для отрезки и обработки канавок



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

Комплектующие

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

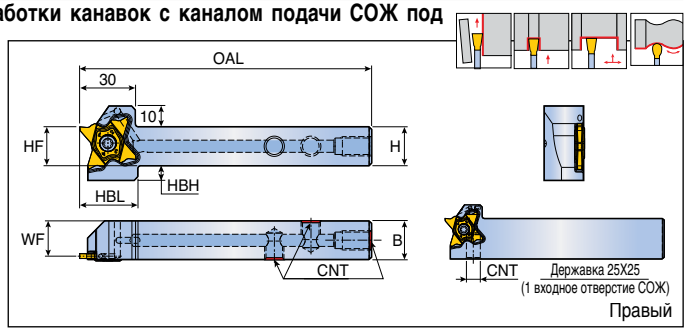
• [1] Для левосторонней державки, [2] Для правосторонней державки

TaeguTec

TQHR/L-34-TB

QUADRUSH

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



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

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

• Комплектующие для COOL-BURST указаны на стр. B102

Комплектующие

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

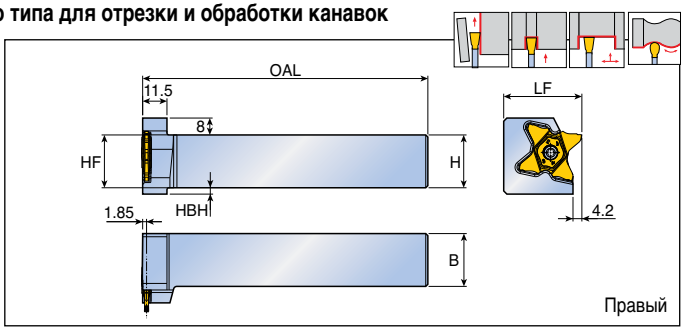
• (1) Для левосторонней державки, (2) Для правосторонней державки

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQHPR/L-34

QUADRUSH

Державка перпендикулярного типа для отрезки и обработки канавок



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

Комплектующие

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

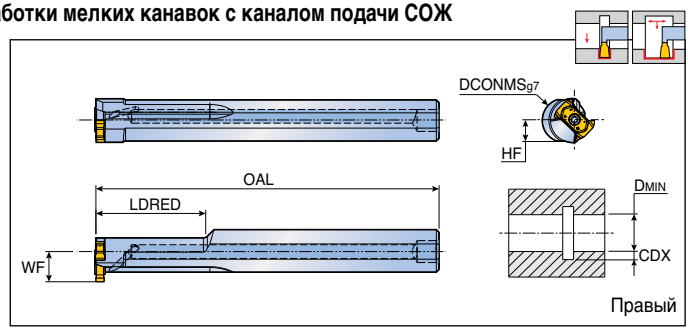
• [1] Для правосторонней державки, [2] Для левосторонней державки

TaeguTec

TQHIR/L

QUADRUSH

Державка для внутренней обработки мелких канавок с каналом подачи СОЖ



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

• CDX: См. размер пластины

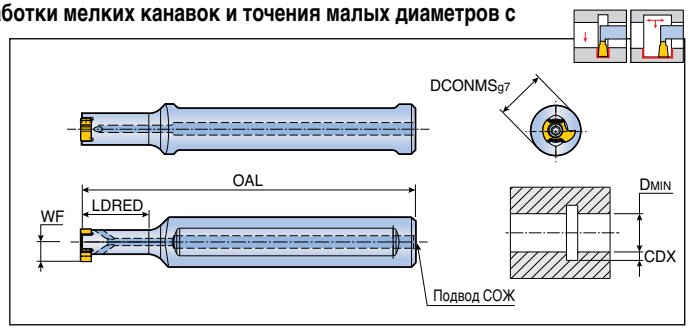
Комплектующие

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

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TMIHN

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

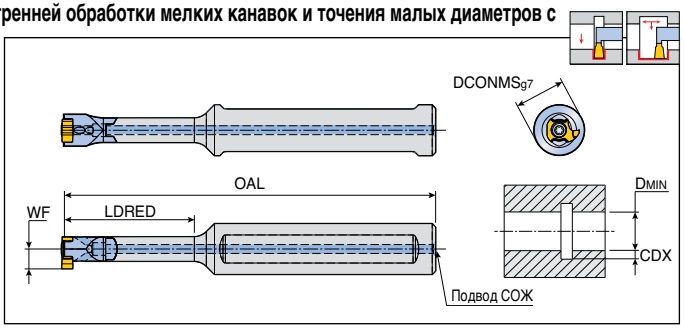


Обозначение	Размеры (мм)					Подвод СОЖ	Пластина
	DCONMS	OAL	LDRED	WF	DMIN		
TMIHN 12-16-8	12	80	16	4.7	10	Ø3	TMIS 8 B155

• CDX: См. размер пластины

TMIHN-C

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



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

• CDX: См. размер пластины

Комплектующие

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

Комплектующие

Рукав

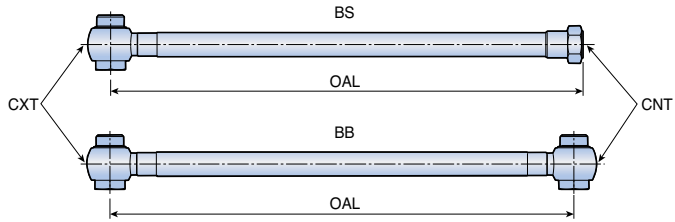


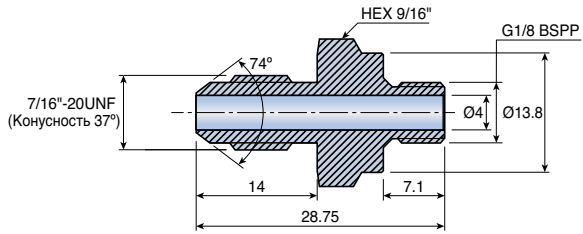
Рис.1

Рис.2

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

• Рукав заказывается дополнительно

Переходник

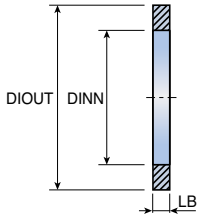


Обозначение
TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF

• Переходник заказывается отдельно

Комплектующие

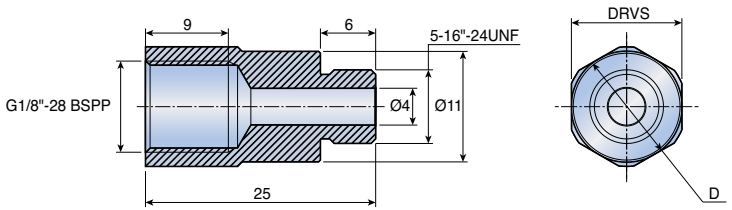
Уплотнительная шайба



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

• Уплотнительная шайба заказывается отдельно

Переходник

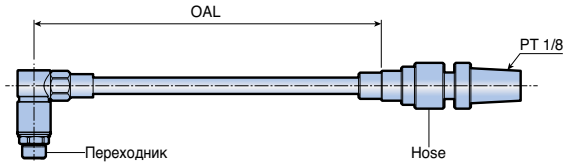


Обозначение		Размеры (мм)	
		D	DRVS
TB CONECTOR	**5/16"-G1/8"**	13	12
	5/16"-G1/8"-12	12	11

• Переходник заказывается отдельно

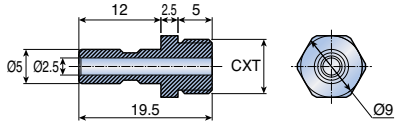
Комплектующие

Система в сборе



Комплект рукава

Рукав



Переходник

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

• Комплект рукава, рукав и переходник заказываются отдельно

Пластины и монолитный инструмент для отрезки и обработки канавок

Система обозначений пластин

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Отрезка и обработка канавок

Только для направленных пластин

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

1 TaeguTec

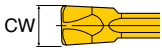
2 Тип режущей кромки

S	D
Односторонняя	Двусторонняя

3 Тип стружколома

C	J
V	**UF**
Получистовая	Чистовая

4 Ширина пластины



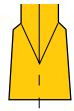
2 = 2.0 мм
3 = 3.0 мм
4 = 4.0 мм
5 = 5.0 мм
6 = 6.0 мм

5 Ширина пластины

6 Захват инструмента

L	R
Левый	Правый

7 Радиус при вершине

S	
	
Заострённый	Стандартный

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

Система обозначений пластин

Точение, обработка канавок и торцевое точение

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

1 TaeguTec

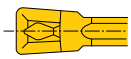
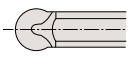
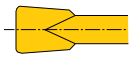
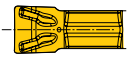
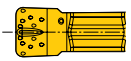
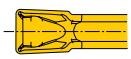
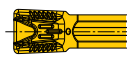
2 Тип режущей кромки

S	D
Односторонняя	Двусторонняя

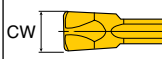
3 Применение

F	Торцовое точение и обработка канавок
I	Внутреннее точение и обработка канавок
X	Универсальная пластина

4 Тип стружколома

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

5 Ширина пластины (мм)

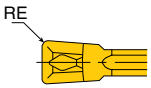


□.□□	Высокоточная
□	Прессованная

6 Применение

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

7 Радиус при вершине (мм)



□.□□	Высокоточная
□.□	Прессованная

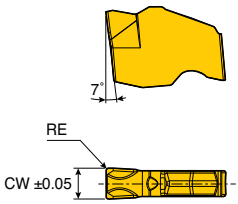
8 Захват инструмента для торцовой обработки

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

SFC

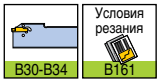
CUTSFEED

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом C



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

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

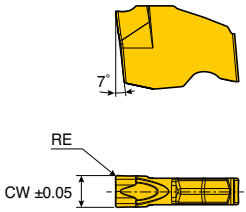


●: Стандартная позиция

SFJ

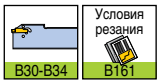
CUTSFEED

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом J



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

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



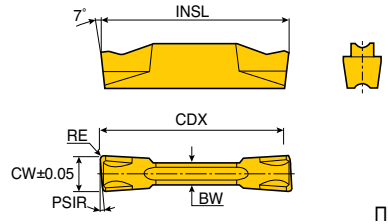
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDC

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом C



Правый

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

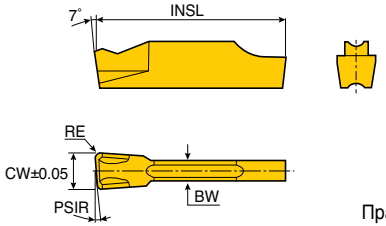
Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет	С покрытием					Без покрытия
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDC 2	2	0.05-0.18	●				●	●	●	●
	2-6R/L	2	0.04-0.14					●	●	●	●
	2-8R/L	2	0.04-0.14						●	●	
	2-15R/L	2	0.04-0.12					●	●	●	
	2-15RS/LS	2	0.02-0.12					●	●	●	
	3	3	0.07-0.25	●			●	●	●	●	●
	3-6R/L	3	0.06-0.18					●	●	●	●
	3-6RS/LS	3	0.03-0.18					●	●		
	3-15R/L	3	0.06-0.16					●	●	●	
	3-15RS/LS	3	0.03-0.16						●	●	
	3.18	3	0.07-0.25					●		●	
	4	4	0.08-0.30	●				●	●	●	●
	4-4R/L	4	0.06-0.24					●	●	●	●
	4-15R/L	4	0.06-0.22						●	●	
	5	5	0.09-0.35					●	●	●	●
	5-4R/L	5	0.07-0.28					●	●	●	
	6	6	0.12-0.40					●	●	●	●
	8	8	0.14-0.43					●		●	

●: Стандартная позиция

Условия резания B161

TaeguTec

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом C



Правый

Размер	Размеры (мм)				
	CW	RE	BW	INSL	PSIR
2 (..R/L)	2.0	0.20	1.7	19.7	0-15
2 RS/LS	2.0	0.02	1.7	19.5	15
3 (..R/L)	3.0	0.20	2.4	19.6	0-15
3 RS/LS	3.0	0.02	2.4	19.4	15
4 (..R/L)	4.0	0.30	3.0	19.7	0-15
5 (..R/L)	5.0	0.30	4.0	24.6	0-4
6	6.0	0.30	5.0	24.7	-
8	8.0	0.40	6.0	30.1	-

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

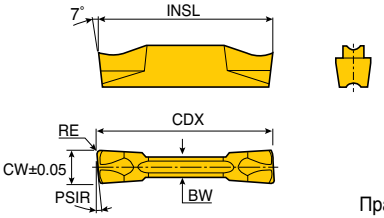
●: Стандартная позиция

Условия резания B161

TDJ

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом J



Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет	С покрытием					Без покрытия
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDJ 1.4	1	0.02-0.10					●		●	
	2	2	0.04-0.12					●	●	●	●
	2-6R/L	2	0.03-0.08					●	●	●	●
	2-6RS/LS	2	0.03-0.07					●	●	●	
	2-8R/L	2	0.03-0.08					●	●	●	
	2-15R/L	2	0.03-0.08					●	●	●	
	2-15RS/LS	2	0.03-0.07					●	●	●	
	3	3	0.04-0.16					●	●	●	●
	3-6R/L	3	0.03-0.12					●	●	●	●
	3-6RS/LS	3	0.03-0.10						●	●	
	3-15R/L	3	0.03-0.12					●	●	●	
	3-15RS/LS	3	0.03-0.10						●	●	
	3.18	3	0.04-0.16					●		●	●
	4	4	0.05-0.18					●	●	●	●
	4-4R/L	4	0.05-0.14					●	●	●	●
	4-15R/L	4	0.05-0.12						●	●	●
	5	5	0.05-0.20					●	●	●	●
	5-4R/L	5	0.05-0.16						●	●	●
	6	6	0.05-0.22					●	●	●	●

Условия резания B161

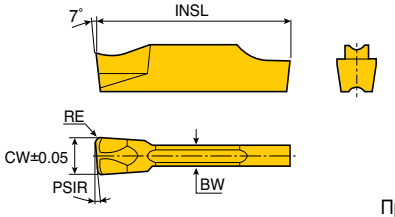
●: Стандартная позиция

TaeguTec

TSJ

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Односторонние пластины для отрезки и обработки глубоких канавок со стружколомом J



Правый

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

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

●: Стандартная позиция

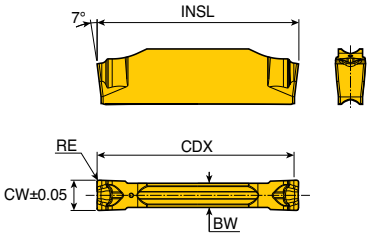
Условия резания B161

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TDUF

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом UF



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет	С покрытием						Без покрытия		
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDUF 2	2	0.03-0.11					●					
	3	3	0.04-0.13					●					

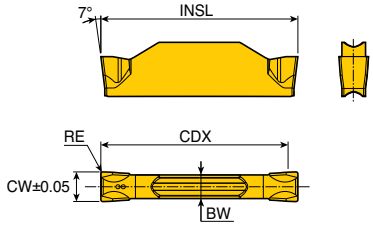
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

TDV

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для отрезки и обработки канавок со стружколомом V



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Подача (мм/об)	Кермет	С покрытием						Без покрытия		
				CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10		
	TDV 2	2	0.04-0.12					●		●			
	3	3	0.06-0.18					●		●			
	4	4	0.08-0.20					●		●			

Условия резания B161

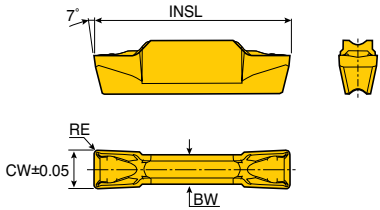
●: Стандартная позиция

TaeguTec Member IMC Group

TDXU

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT3010	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDXU 2E-0.3	2	0.4-1.2	0.12-0.18	0.03-0.20		●	●		●	●		●	●
	3E-0.3	3	0.4-1.8	0.15-0.19	0.07-0.22	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	4E-0.8	4	1.0-2.4	0.18-0.24	0.08-0.27	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.20-0.30	0.10-0.30	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	5E-0.8	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.10-0.30	●	●	●	●	●	●	●	●	
	6E-0.4	6	0.5-3.6	0.22-0.36	0.13-0.40		●	●	●	●	●	●	●	
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.40		●	●	●	●	●	●	●	
	8E-0.8	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.14-0.50		●	●		●	●	●	●	

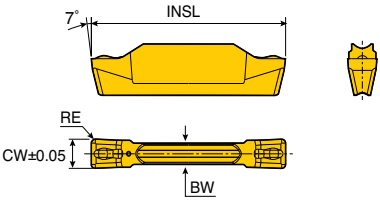
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

TDXT

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия	
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDXT 3E-0.4	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.06-0.15	●	●	●	●	●			●
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.07-0.20	●	●	●	●	●			●
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.20-0.35	0.08-0.23	●	●	●	●	●			●
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.12-0.30		●	●	●	●			●
	8E-0.8	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.35		●	●	●	●			●

Условия резания B161

• Возможно производство пластин из нестандартных сплавов по запросу заказчика

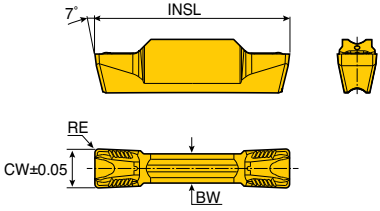
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TDXY

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT3010	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDXY 3E-0.4	3	0.5-1.8	0.17-0.20	0.06-0.18			●	●		●			
	4E-0.4	4	0.5-2.4	0.20-0.27	0.07-0.20			●	●		●			
	4E-0.8	4	1.0-2.4	0.22-0.27	0.07-0.20			●	●		●			
	5E-0.4	5	0.5-3.0	0.22-0.32	0.08-0.23			●	●		●			
	5E-0.8	5	1.0-3.0	0.25-0.37	0.08-0.23			●	●		●			
	6E-0.4	6	0.5-3.6	0.25-0.38	0.12-0.35			●	●		●			
	6E-0.8	6	1.0-3.6	0.26-0.42	0.12-0.35			●	●		●			

●: Стандартная позиция

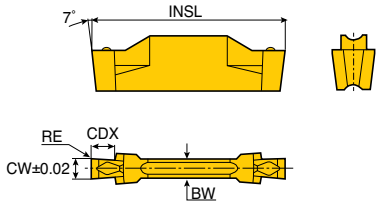
Условия резания B161

TaeguTec Member IMC Group

TDT

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Прецизионные двухсторонние пластины для наружной обработки канавок



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

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

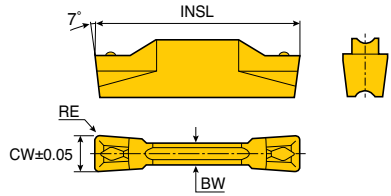
• *: Только для обработки канавок. Используйте державки TGFR/L ...-4

●: Стандартная позиция

TDT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двусторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



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

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

• (1)Прессованная керамическая пластина

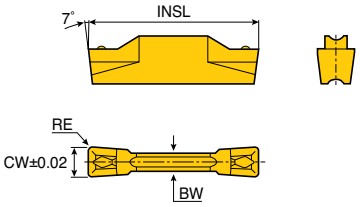
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TDT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Прецизионные двухсторонние пластины для наружного точения и обработки канавок



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 2.65E-0.15	3	0.2-1.8	0.10-0.18	0.05-0.12			●	●	●	●		●
	3.00E-0.20	3	0.3-2.0	0.12-0.20	0.07-0.13			●	●	●	●		●
	3.00E-0.40	3	0.5-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15			●	●	●	●		●
	3.15E-0.15	3	0.2-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15			●	●	●	●		●
	4.00E-0.40	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●	●	●		●
	4.00E-0.80	4	1.0-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●	●	●	●	●	●
	4.15E-0.15	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18			●		●			
	4.78E-0.55	5	0.7-2.8	0.20-0.35	0.10-0.20			●		●	●		
	5.00E-0.40	5	0.5-2.3	0.20-0.35	0.11-0.20			●	●	●	●		●
	5.00E-0.80	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21			●	●	●	●		●
	5.15E-0.15	5	0.2-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21			●		●			
	6.00E-0.80	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30			●	●	●	●		●
	6.00E-1.20	6	1.3-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30			●		●	●		●
	8.00E-0.80	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40			●	●	●	●		●
	8.00E-1.20	8	1.3-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40			●	●	●	●		●
	10.00E-0.80	10	1.0-6.0	0.35-0.65	0.20-0.45			●		●			
	10.00E-1.20	10	1.0-6.0	0.40-0.80	0.20-0.45			●		●			
	10.00E-2.00	10	1.0-6.0	0.35-0.80	0.20-0.45			●		●			

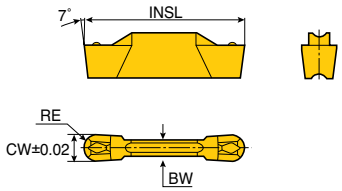
Условия резания
B161

●: Стандартная позиция

TDT-E (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 3.00E-1.50	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18				●	●	●		●
	4.00E-2.00	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20				●	●	●	●	●
	4.78E-2.39	5	0.0-2.4	0.20-0.42	0.12-0.23				●	●	●		
	5.00E-2.50	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23				●	●	●		●
	6.00E-3.00	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27				●	●	●		●
	8.00E-4.00	8	0.0-4.0	0.30-0.67	0.18-0.35				●	●	●		
	10.00E-5.00	10	0.0-5.0	0.35-0.80	0.22-0.40					●	●		

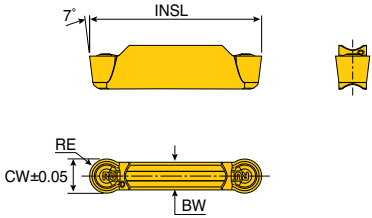
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

TDT-RU (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для наружного точения, обработки канавок и контурной обработки



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT3010	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDT 2E-1.0-RU	2	0.0-1.0	0.10-0.25	0.05-0.15		●	●	●	●	●	●		●
	3E-1.5-RU	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18	●	●	●	●	●	●	●		●
	4E-2.0-RU	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20	●	●	●	●	●	●	●		●
	5E-2.5-RU	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23	●	●	●	●	●	●	●		●
	6E-3.0-RU	6	0.0-3.0	0.25-054	0.15-0.27	●	●	●	●	●	●	●		●
	8E-4.0-RU	8	0.0-4.0	0.30-0.67	0.18-0.35		●	●	●		●	●		●

Условия резания B161

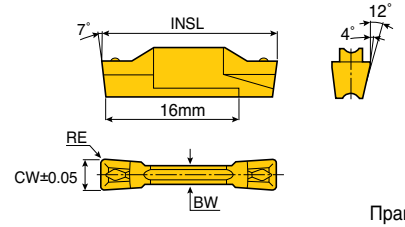
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TDFT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDFT 3E-0.4R/L	3	0.5-2.0	0.15-0.22	0.07-0.15				●		●		●
	4E-0.4R/L	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18				●		●		●

Условия резания B161

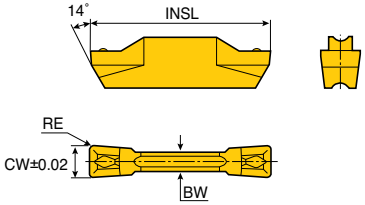
• Правые пластины для правых державок, левые пластины для левых державо

●: Стандартная позиция

TDIT-E

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Прецизионные двухсторонние пластины для внутреннего точения и обработки канавок



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDIT 3.00E-0.40	3	0.5-1.8	0.15-0.22	0.07-0.15				●		●		●
	4.00E-0.40	4	0.5-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18				●		●		●
	4.00E-0.80	4	1.0-2.4	0.18-0.30	0.09-0.18				●		●		●
	5.00E-0.40	5	0.5-2.3	0.20-0.35	0.11-0.20				●		●		●
	5.00E-0.80	5	1.0-3.0	0.23-0.35	0.11-0.21				●		●		●
	6.00E-0.80	6	1.0-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30				●		●		●
	6.00E-1.20	6	1.3-3.6	0.24-0.42	0.13-0.30				●		●		●
	8.00E-0.80	8	1.0-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40				●		●		●
	8.00E-1.20	8	1.3-4.8	0.30-0.56	0.15-0.40				●		●		

Условия резания B161

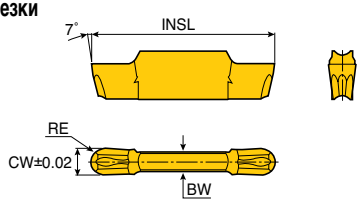
●: Стандартная позиция

TaeguTec Member IMC Group

TDIT-E (Полностью скруглённая вершина)

T-CLAMP PARTING & GROOVING

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



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDIT 3.00E-1.50	3	0.0-1.5	0.15-0.28	0.08-0.18				●		●		●
	4.00E-2.00	4	0.0-2.0	0.18-0.35	0.10-0.20				●		●		●
	5.00E-2.50	5	0.0-2.5	0.20-0.42	0.12-0.23				●		●		●
	6.00E-3.00	6	0.0-3.0	0.25-0.54	0.15-0.27				●		●		●

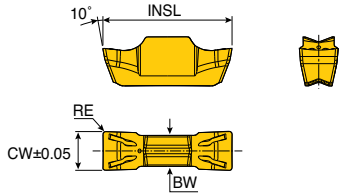
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

TDIM

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Двухсторонние пластины для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием					Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDIM 2E-0.15	2	0.2-0.6	0.05-0.08	0.03-0.05					●			
	3E-0.2	3	0.3-1.3	0.10-0.14	0.05-0.09					●			

B65,B67 B78,B79

Условия резания B161

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

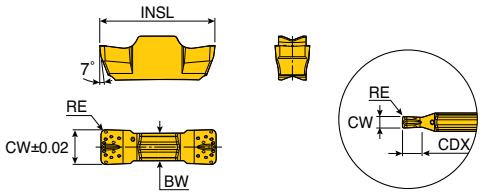
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

TDIP

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Прецизионные двухсторонние пластины для внутренней обработки канавок и точения малых диаметров



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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	Кермет	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDIP 1.00-0.10*	2	-	-	0.01-0.03					●			
	1.00-0.50*	2	-	-	0.01-0.04					●			
	1.20-0.00*	2	-	-	0.01-0.03					●			
	1.40-0.00*	2	-	-	0.02-0.04					●			
	1.50-0.10*	2	-	-	0.02-0.04					●			
	2.00E-0.10	2	0.2-0.6	0.05-0.07	0.03-0.05					●			
	2.00E-0.20	2	0.2-0.6	0.05-0.07	0.03-0.05					●			
	2.00E-1.00	2	0.0-0.6	0.08-0.12	0.04-0.07					●			
	2.15E-0.15	2	0.2-0.6	0.06-0.08	0.04-0.06					●			
	2.50E-0.20	3	0.2-1.1	0.07-0.09	0.04-0.07					●			
	3.00E-0.20	3	0.3-1.3	0.11-0.14	0.05-0.09					●			
	3.00E-1.50	3	0.0-1.5	0.13-0.20	0.05-0.11					●			

B65,B67 B78,B79 — Условия резания B161

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

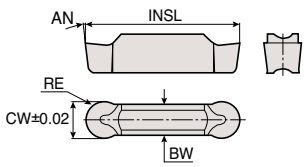
●: Стандартная позиция

TaeguTec

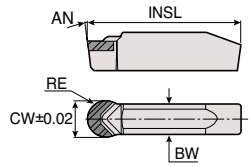
TDA/TSA

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Пластины для обработки алюминиевых колесных дисков



TDA



TSA(PCD)

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

Пластина	Обозначение	Посадочный размер пластины	Точение		Обработка канавок	PCD	С покрытием						Без покрытия
			ap (мм)	Подача (мм/об)	Подача (мм/об)	KP300	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
K10 TDA	**TDA 3.00-1.50**	3	0.0-1.5	0.15-0.30	0.08-0.16								●
	4.00-2.00	4	0.0-2.0	0.20-0.43	0.10-0.22								●
	5.00-2.50	5	0.0-2.5	0.20-0.48	0.10-0.25								●
	6.00-3.00	6	0.0-3.0	0.21-0.58	0.11-0.29								●
	8.00-4.00	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38								●
PCD TSA	**TSA 6.00-3.00**	6	0.0-3.0	0.26-0.72	0.13-0.36	●							
	8.00-4.00	8	0.0-4.0	0.24-0.67	0.14-0.38	●							

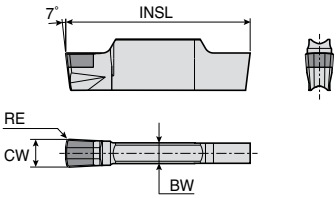
Условия резания B161

●: Стандартная позиция

TSG-HF

T-CLAMP PARTING & GROOVING

Односторонние CBN пластины для точения на высоких подачах



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

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

Условия резания B161

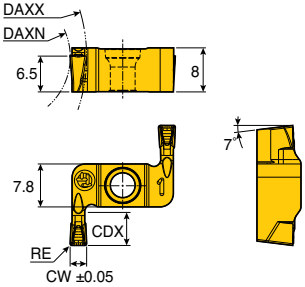
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TDFX

FACERUSH

Двухсторонние пластины для обработки торцевых канавок и точения



Правый

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

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

B84-B87 | Условия резания B161

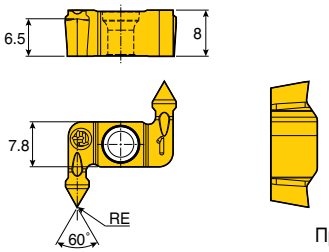
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TDGX

FACERUSH

Двусторонние резьбонарезные пластины с неполным профилем 60˚



Правый

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

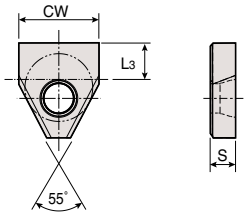
Пластина	Обозначение	Кермет	С покрытием					Без покрытия
		CT3000	TT7505	TT6080	TT5100	TT9080	TT7220	TT8020	K10
	TDGX 4MT-0.05-R/L					●			

B84-B85

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

●: Стандартная позиция

Заготовка пластин для обработки широких канавок и контурной обработки



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

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

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Система обозначений

TOPMICRO

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

1 Серия TOP-MICRO

2 Захват инструмента

R Правый
L Левый

3 Диаметр хвостовика

04 4.0 мм
07 7.0 мм

4 Максимальная глубина

050 5.0 мм
140 14.0 мм

5 Радиус при вершине

010 0.10 мм
020 0.20 мм

6 Минимальный диаметр расточки

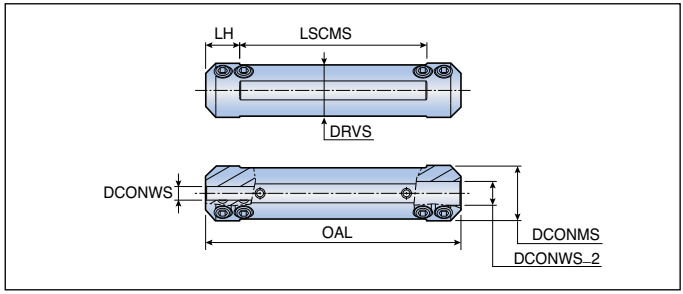
D010 1.0 мм

7 Применение

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

MINSL

Втулка



Обозначение	Размеры (мм)						
	DCONMS	DCONWS	DCONWS_2	OAL	LH	LSCMS	DRVS
MINSL 12-4-4	12.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	10.30
14-4-4	14.00	4.00	4.00	75.00	13.00	49.00	12.00
16-4-7	16.00	4.00	7.00	75.00	10.00	55.00	15.00
20-4-7	20.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	18.00
22-4-7	22.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	20.00
25-4-7	25.00	4.00	7.00	90.00	10.00	70.00	23.40

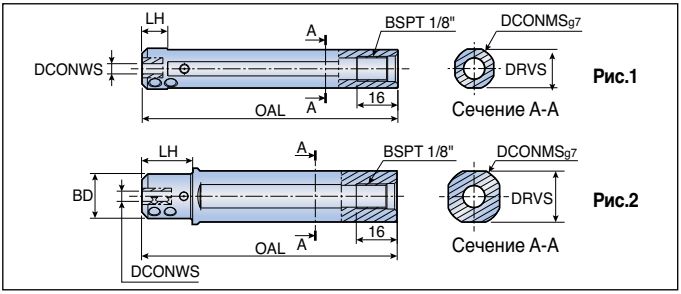
Комплектующие

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

MINS ...-L100C

TOPMICRO

Втулки с подводом СОЖ



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

• Все втулки применимы на станках швейцарского типа

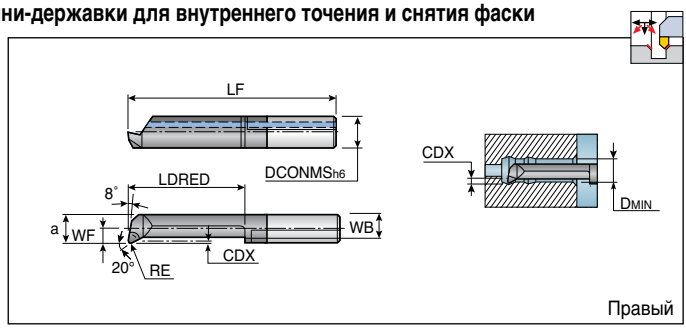
Комплектующие

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

MINT R/L 04

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	DMIN		TT9030
MINTR04-020004D006*	4.00	-	0.50	0.35	18.50	3.50	0.04	0.08	0.60	R	●
030004D006*	4.00	-	0.50	0.35	19.50	4.50	0.04	0.08	0.60	R	●
045005D010	4.00	-	0.90	0.70	21.00	6.00	0.05	0.10	1.00	R	●
065005D010	4.00	-	0.90	0.70	23.00	8.00	0.05	0.10	1.00	R	●
040005D020	4.00	-	1.70	1.45	20.50	5.50	0.05	0.10	2.00	R	●
090005D020	4.00	-	1.70	1.45	25.50	10.50	0.05	0.10	2.00	R	●
140005D020	4.00	-	1.70	1.45	30.50	15.50	0.05	0.10	2.00	R	●
090010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	R	●
150010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	R	●
190010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	35.50	20.50	0.10	0.20	2.80	R	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	R	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	R	●
190010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	35.50	20.50	0.10	0.30	4.00	R	●
230010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	39.50	24.50	0.10	0.30	4.00	R	●
270010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	43.50	28.50	0.10	0.30	4.00	R	●
MINTL04-090010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	25.50	10.50	0.10	0.20	2.80	L	●
150010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	31.50	16.50	0.10	0.20	2.80	L	●
190010D028	4.00	0.90	2.60	2.20	35.50	20.50	0.10	0.20	2.80	L	●
090010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	25.50	10.50	0.10	0.30	4.00	L	●
150010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	31.50	16.50	0.10	0.30	4.00	L	●
190010D040	4.00	1.50	3.50	2.90	35.50	20.50	0.10	0.30	4.00	L	●

B126-B127 Условия резания B166

• * Max D.O.C: 0.01 - 0.03, максимальная подача 0.01мм/об

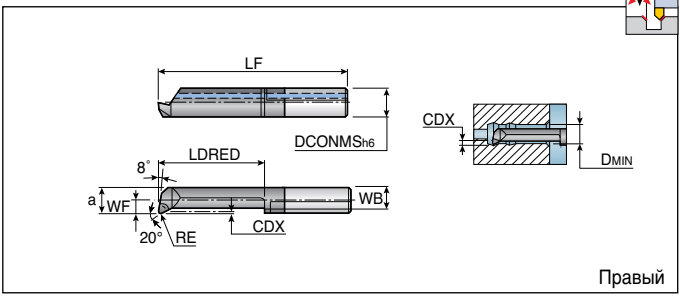
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

MINT R/L 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и снятия фаски



Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	DCONMS	WF	a	WB	LF	LDRED	RE	CDX	DMIN		TT9030
MINTR07-090015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	R	●
140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	R	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	R	●
240015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	R	●
290015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	R	●
340015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	50.00	35.00	0.15	0.50	5.00	R	●
140015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	R	●
210015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	R	●
240015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	R	●
290015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	R	●
340015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	50.00	35.00	0.15	0.50	6.00	R	●
410015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	57.00	42.00	0.15	0.50	6.00	R	●
190015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	R	●
240015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	40.00	25.00	0.15	0.60	6.80	R	●
290015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	R	●
340015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	R	●
390015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	55.00	40.00	0.15	0.60	7.00	R	●
440015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	60.00	45.00	0.15	0.60	7.00	R	●
490015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	65.00	50.00	0.15	0.60	7.00	R	●
MINTL07-090015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	25.00	10.00	0.15	0.50	5.00	L	●
140015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	30.00	15.00	0.15	0.50	5.00	L	●
190015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	35.00	20.00	0.15	0.50	5.00	L	●
240015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	40.00	25.00	0.15	0.50	5.00	L	●
290015D050	7.00	0.90	4.40	3.65	45.00	30.00	0.15	0.50	5.00	L	●
140015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	30.00	15.00	0.15	0.50	6.00	L	●
210015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	37.00	22.00	0.15	0.50	6.00	L	●
240015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	40.00	25.00	0.15	0.50	6.00	L	●
290015D060	7.00	1.80	5.30	4.40	45.00	30.00	0.15	0.50	6.00	L	●
190015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	35.00	20.00	0.15	0.60	6.80	L	●
290015D068	7.00	2.80	6.30	5.40	45.00	30.00	0.15	0.60	6.80	L	●
340015D070	7.00	2.80	6.30	5.40	50.00	35.00	0.15	0.60	7.00	L	●

B126-B127
Условия резания
B166

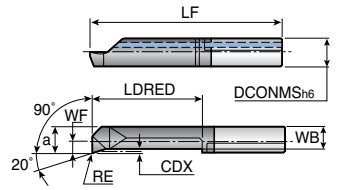
●: Стандартная позиция

TaeguTec

MINP R 04/07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения и контурной обработки



Правый

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

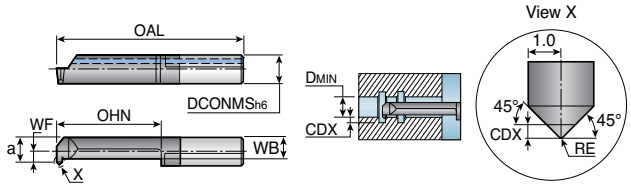
B126-B127 Условия резания B166

●: Стандартная позиция

MINC R 07

TOPMICRO

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



Правый

Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	DCONMS	WF	a	WB	OAL	OHN	RE	CDX	DMIN		TT9030
MINCR07-140020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	30.00	15.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D050	7.00	0.90	4.40	3.20	35.00	20.00	0.20	0.70	5.00	R	●
190020D068	7.00	2.80	6.30	3.80	35.00	20.00	0.20	0.70	6.80	R	●

B126-B127 Условия резания B166

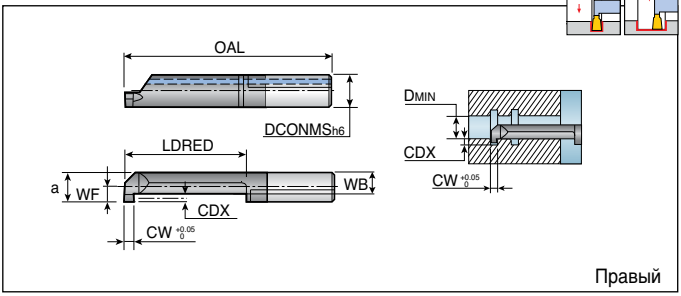
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MING R 04

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения



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

B126-B127

Условия резания B166

• Радиус при вершине менее 0.1мм

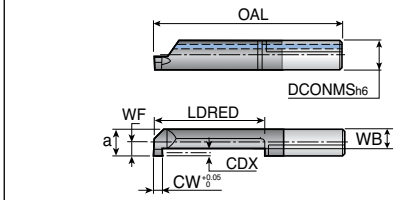
●: Стандартная позиция

TaeguTec

MING R/L 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки канавок и точения



Правый

Обозначение	Размеры (мм)									R/L	Сплав
	DCONMS	CW	WF	a	WB	OAL	LDRED	CDX	DMIN		TT9030
MINGR07- 090100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140100D050	7.00	1.00	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
140150D050	7.00	1.50	0.90	4.40	3.00	30.00	15.00	1.00	5.00	R	●
090200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	25.00	10.00	1.00	5.00	R	●
190200D050	7.00	2.00	0.90	4.40	3.00	35.00	20.00	1.00	5.00	R	●
090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
290100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	R	●
140200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	30.00	15.00	1.80	6.00	R	●
210200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	37.00	22.00	1.80	6.00	R	●
240200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	40.00	25.00	1.80	6.00	R	●
290200D060	7.00	2.00	1.80	5.30	3.10	45.00	30.00	1.80	6.00	R	●
090100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210100D068	7.00	1.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
090150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290150D068	7.00	1.50	2.70	6.20	3.30	45.00	30.00	2.50	6.80	R	●
090200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	25.00	10.00	2.50	6.80	R	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	R	●
210200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	37.00	22.00	2.50	6.80	R	●
290200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	45.00	29.00	2.50	6.80	R	●
MINGL07- 090100D060	7.00	1.00	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
090150D060	7.00	1.50	1.80	5.30	3.10	25.00	10.00	1.80	6.00	L	●
140200D068	7.00	2.00	2.70	6.20	3.30	30.00	15.00	2.50	6.80	L	●

B126-B127 Условия резания B166

• Радиус при вершине менее 0.1мм

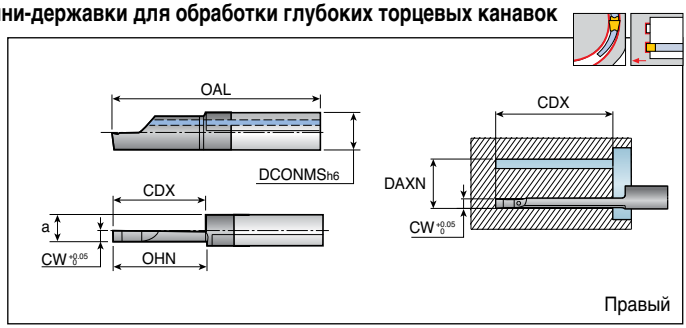
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

MINF R 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки глубоких торцевых канавок



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

B126-B127 Условия резания B166

• Радиус при вершине менее 0.1мм

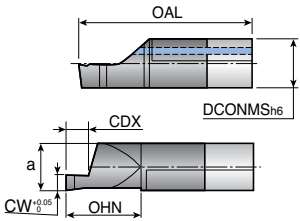
●: Стандартная позиция

TaeguTec

MINF R/L 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки глубоких торцевых канавок



Правый

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

B126-B127 Условия резания B166

• Радиус при вершине менее 0.1мм

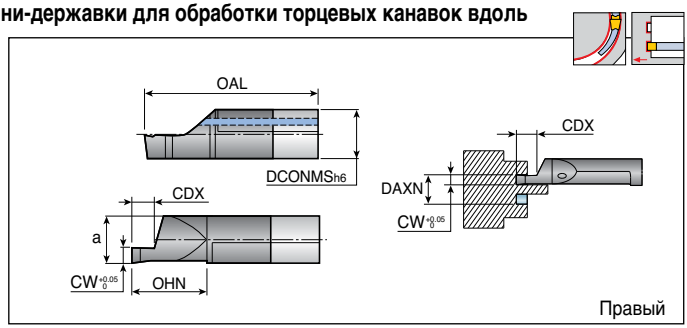
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

MINA R 07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для обработки торцевых канавок вдоль вала



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

B126-B127 | Условия резания B166

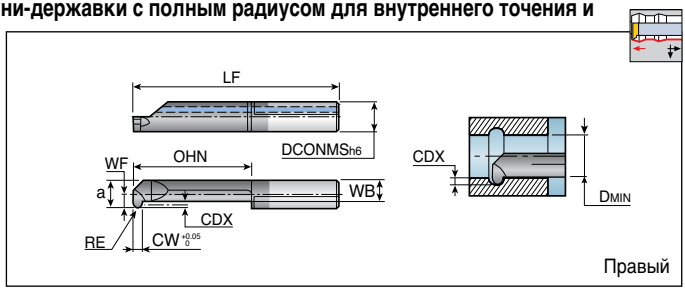
• Радиус при вершине менее 0.1мм

●: Стандартная позиция

MINR R 07

TOPMICRO

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



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

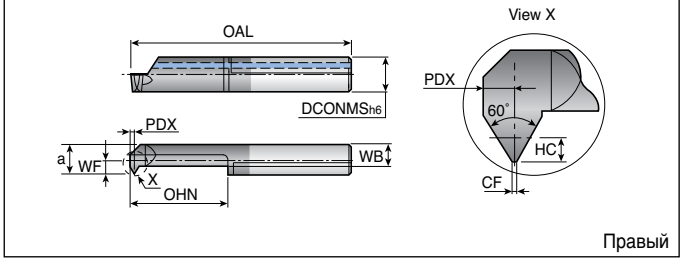
B126-B127 | Условия резания B166

●: Стандартная позиция

TaeguTec

MINN R 04/07

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



Правый

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

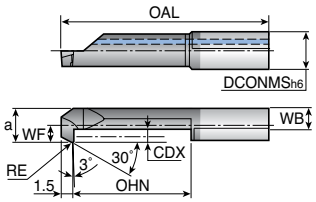
●: Стандартная позиция

B126-B127
Условия резания
B166

MINBR 04/07

TOPMICRO

Твердосплавные расточные мини-державки для внутреннего точения задней части



Правый

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

B126-B127

Условия резания

B166

●: Стандартная позиция

TaeguTec

Система обозначений

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

1 TaeguTec серия TOP-CUT

2 Применение

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

3 Захват инструмента

R	Правый
L	Левый

4 Толщина пластин

4	3.97 мм

5 Ширина пластин

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

6 Радиус при вершине

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

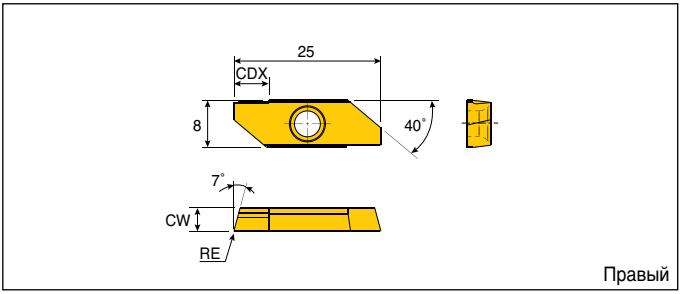
7 CDX (только TVPR/L)

45	4.5 мм
50	5.0 мм
60	6.0 мм

TVER/L

TOPCUT

Токарные пластины



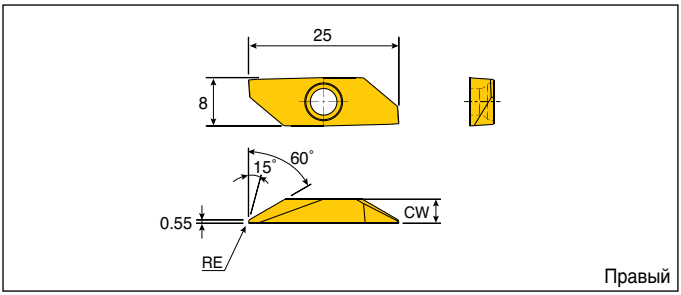
Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
				CW	RE	CDX	R	L
TVER/L	**40003**	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
	40010	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	

●: Стандартная позиция

TVRR/L

TOPCUT

Пластины для обратного точения



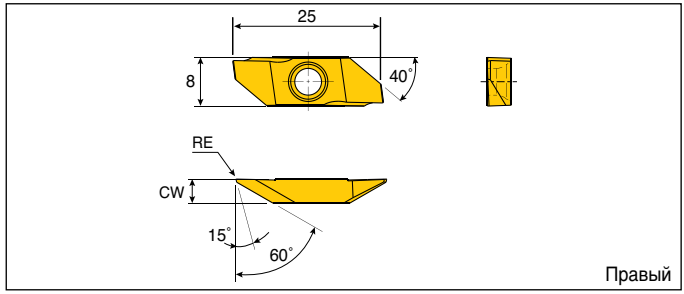
Обозначение		ap (мм)	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав (TT9010)	
				CW	RE	CDX	R	L
TVRR/L	**40003-60**	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.03	5.5	●	
	40010-60	0.1-5.5	0.01-0.15	3.97	0.10	5.5	●	

●: Стандартная позиция

TVBR/L

TOPCUT

Пластины для точения задней части



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

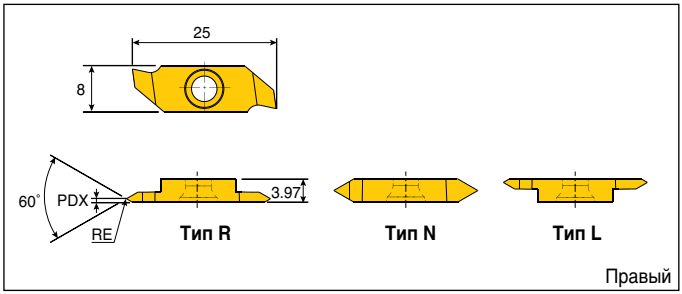
• (1) Режущие кромки отшлифованы

●: Стандартная позиция

TVTR/L

TOPCUT

Пластины для нарезания резьбы



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

• TVTR 41203-R/L ➡ шаг: 0.5 - 1.0мм
• TVTR 40003-N ➡ шаг: 0.5 - 1.0мм
• TPN : Минимальный шаг резьбы (мм), TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)

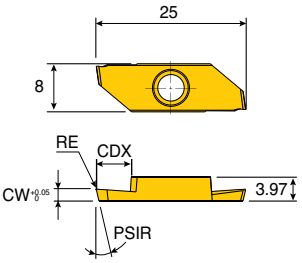
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TVPR/L

TOPCUT

Пластины для отрезки и обработки канавок



Правый

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

●: Стандартная позиция

TaeguTec

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

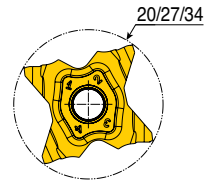
1 TaeguTec

2 QUAD-RUSH

3 Тип стружколома

C	J	S
Получистовая	Чистовая	Чистовая и спецзаказ

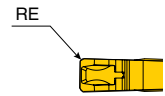
4 Наружная окружность пластины



5 Ширина пластины

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

6 Радиус при вершине



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

7 Угол в плане

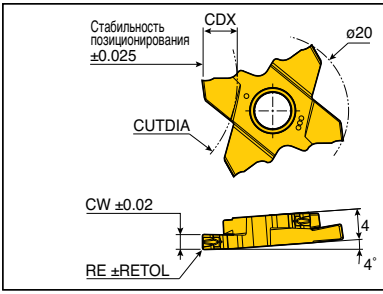
8 Захват инструмента

L	R
Левый	Правый

TQJ 20

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со стружколомом J



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

Правый

	Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA					Сплав
						CDX ≤ 2.7	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 4.0	CDX ≤ 4.5	CDX ≤ 5.0	TT4430
TQJ	**20-1.00-0.10-R/L**	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L.	-	-	-	-	●
	20-1.50-0.20-R/L	0.03-0.08	1.50	0.20	5.0	N.L.	70	50	30	16	●
	20-2.00-0.20-R/L	0.04-0.10	2.00	0.20	5.0	N.L.	70	50	30	16	●

B91-B92 | Условия резания B161

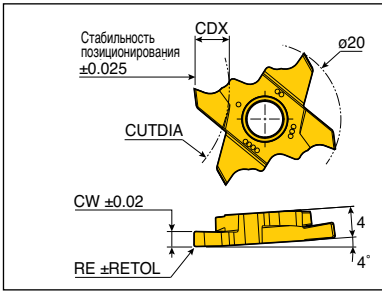
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

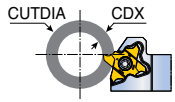
TQS 20

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки со шлифованным стружколомом



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



Правый

	Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA						Сплав
						CDX ≤ 2.2	CDX ≤ 2.7	CDX ≤ 3.5	CDX ≤ 4.0	CDX ≤ 4.5	CDX ≤ 5.0	TT4430
TQS	**20-0.50-0.05-R/L**	0.03-0.07	0.50	0.05	2.2	N.L.	-	-	-	-	-	●
	20-1.00-0.10-R/L	0.03-0.07	1.00	0.10	2.7	N.L.	N.L.	-	-	-	-	●
	20-1.50-0.10-R/L	0.03-0.10	1.50	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
	20-2.00-0.10-R/L	0.04-0.12	2.00	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
	20-2.00-1.00-R/L*	0.05-0.13	2.00	1.00	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
	20-2.50-0.10-R/L	0.04-0.15	2.50	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
	20-3.00-0.10-R/L	0.04-0.16	3.00	0.10	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●
	20-3.00-1.50-R/L*	0.04-0.16	3.00	1.50	5.0	N.L.	N.L.	70	50	30	16	●

B91-B92 | Условия резания B161

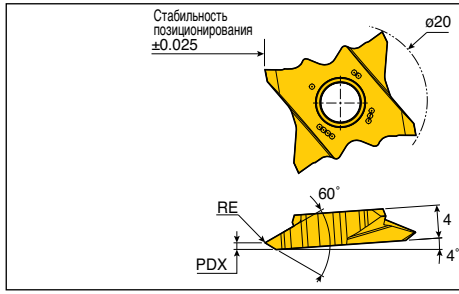
• N.L.: Без ограничений
• * : Полный радиус

●: Стандартная позиция

TQS 20-MT

QUADRUSH

Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60°



Правый

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

B91-B92 Условия резания B161

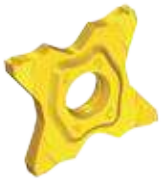
•TPN : Минимальный шаг резьбы (мм) • TPX : Максимальный шаг резьбы (мм) ●: Стандартная позиция
• TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм) • TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)

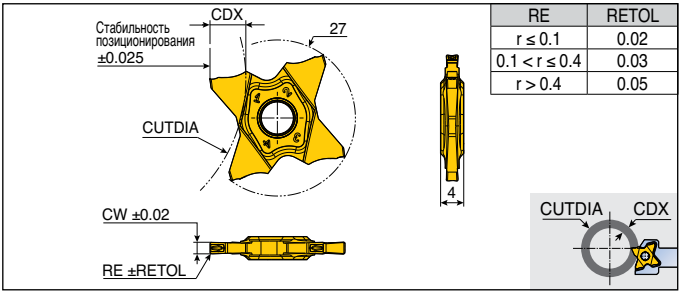
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TQJ 27

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки





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

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

B93-B96 Условия резания B161

• N.L.: Без ограничений

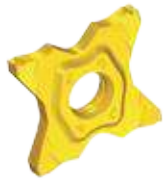
●: Стандартная позиция

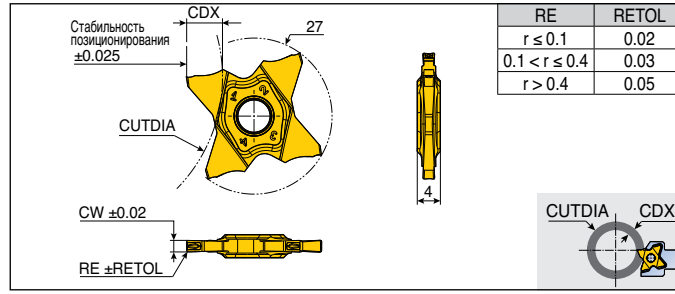
TaeguTec

TQJ 27

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки





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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080
TQJ 27-3.00-0.00	0.05-0.12	3.00	0.00	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.20	0.05-0.12	3.00	0.20	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.30	0.05-0.12	3.00	0.30	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.00-0.40	0.05-0.12	3.00	0.40	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.15-0.15	0.05-0.12	3.15	0.15	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●
27-3.18-0.20	0.05-0.12	3.18	0.20	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●

Условия резания
B93-B96 B161

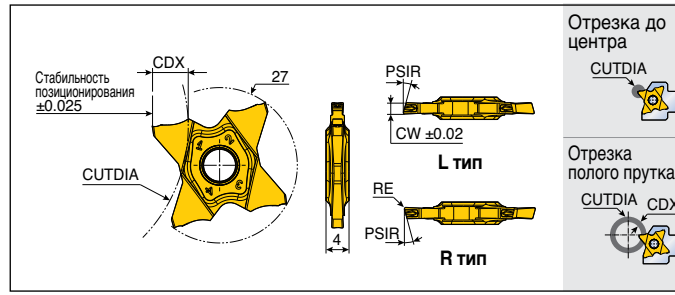
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQJ 27

QUADRUSH

Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру	Отрезка полых стержней		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	TT9080
TQJ 27-1.00-15R/L	0.02-0.06	1.00	0.06	15°	7.0	3.5	600	●
27-1.50-6R/L	0.02-0.06	1.50	0.06	6°	12.0	5.7	35	●
27-1.50-15R/L	0.02-0.06	1.50	0.06	15°	12.0	5.7	35	●
27-2.00-6R/L	0.03-0.08	2.00	0.10	6°	13.0	6.4	30	●
27-2.00-15R/L	0.03-0.08	2.00	0.10	15°	13.0	6.4	30	●

Условия резания
B93-B96 B161

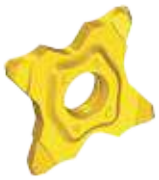
●: Стандартная позиция

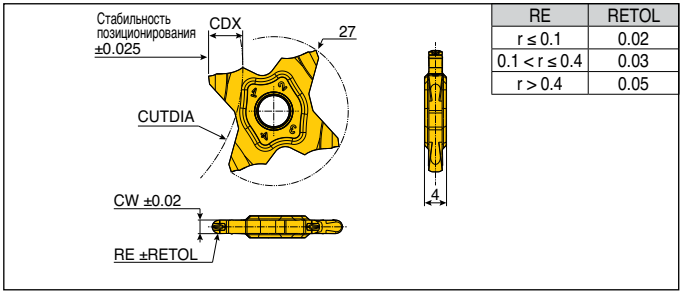
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQJ 27

QUADRUSH

Пластины с полным радиусом





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

Обозначение		Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав
						T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080
TQJ	27-1.57-0.79	0.05-0.08	1.57	0.79	3.0	N.L..	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
	27-2.00-1.00	0.05-0.11	2.00	1.00	3.5	N.L..	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
	27-2.39-1.20	0.05-0.11	2.39	1.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
	27-3.00-1.50	0.06-0.12	3.00	1.50	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●

Условия резания
B93-B96 B161

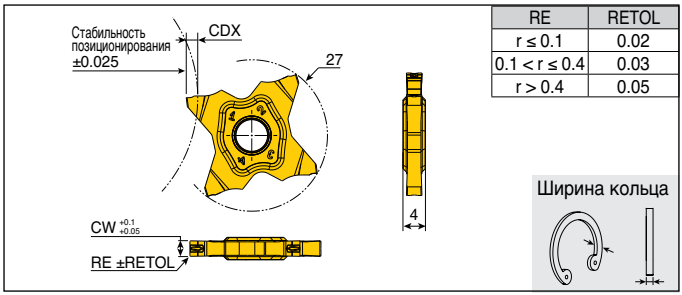
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQJ 27

QUADRUSH

Пластины DIN 471 для кольцевой обработки канавок и обработки мелких канавок



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

Обозначение		Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	Ширина кольца	Сплав TT9080
TQJ	27-1.10-0.08-CG	0.03-0.07	1.10	0.08	1.50	1.10	●
	27-1.30-0.08-CG	0.03-0.07	1.30	0.08	1.50	1.30	●
	27-1.60-0.08-CG	0.03-0.08	1.60	0.08	2.00	1.60	●
	27-1.85-0.08-CG	0.03-0.08	1.85	0.08	2.00	1.85	●
	27-2.15-0.08-CG	0.04-0.10	2.15	0.08	2.50	2.15	●
	27-2.65-0.15-CG	0.05-0.12	2.65	0.15	2.50	2.65	●

Условия резания
B93-B96 B161

• При выборе пластины необходимо учитывать допуск пластины

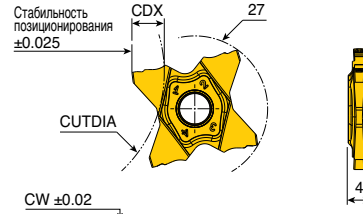
●: Стандартная позиция

TaeguTec

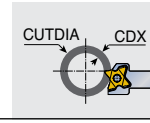
TQC 27

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



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



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

Условия резания
B93-B96 B161

• N.L.: Без ограничений

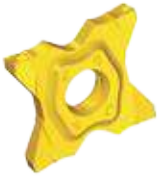
●: Стандартная позиция

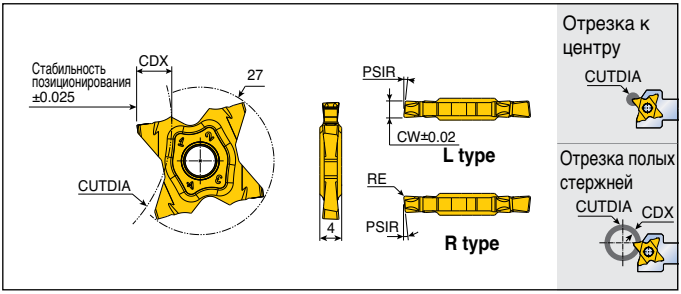
ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

TQC 27

QUADRUSH

Отрезные пластины





Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR	Отрезка к центру	Отрезка полых стержней		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	TT9080
TQC 27-1.50-6R/L	0.03-0.07	1.50	0.06	6°	12.0	5.7	35	●
27-1.50-15R/L	0.03-0.07	1.50	0.06	15°	12.0	5.7	35	●
27-2.00-6R/L	0.04-0.14	2.00	0.10	6°	13.0	6.4	30	●
27-2.00-15R/L	0.04-0.14	2.00	0.10	15°	13.0	6.4	30	●

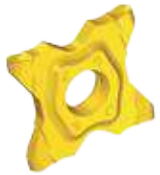
B93-B96 Условия резания B161

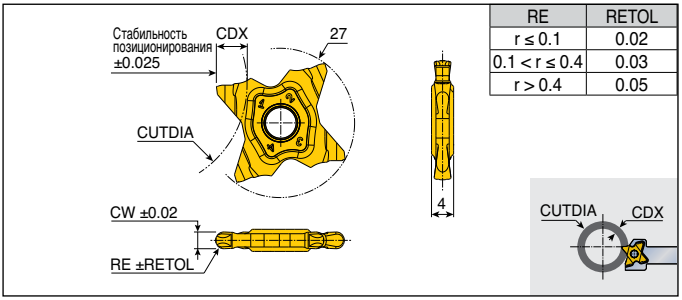
●: Стандартная позиция

TQC 27

QUADRUSH

Пластины с полным радиусом





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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA										Сплав
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080
TQC 27-1.57-0.79	0.05-0.09	1.57	0.79	3.0	N.L..	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.00-1.00	0.05-0.13	2.00	1.00	3.5	N.L..	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-2.39-1.20	0.06-0.17	2.39	1.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-3.00-1.50	0.06-0.20	3.00	1.50	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●

B93-B96 Условия резания B161

• N.L.: Без ограничений

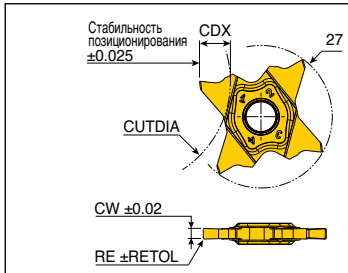
●: Стандартная позиция

TaeguTec

TQS 27

QUADRUSH

Прецизионные пластины для обработки канавок и отрезки



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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW(1)	RE	CDX	CUTDIA										Сплав
					T≤3.0	T≤3.5	T≤4.0	T≤4.5	T≤5.0	T≤5.5	T≤5.7	T≤6.0	T≤6.2	T≤6.4	TT9080
TQS 27-1.00-0.10	0.03-0.07	1.00	0.10	3.5	N.L..	600	-	-	-	-	-	-	-	-	●
27-1.50-0.20	0.03-0.10	1.50	0.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.00-0.20	0.04-0.10	2.00	0.20	6.4	N.L..	600	280	180	130	105	85	60	50	30	●
27-2.39-0.15	0.04-0.15	2.39	0.15	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-2.47-0.20	0.04-0.15	2.47	0.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	-	-	-	-	-	●
27-2.50-0.20	0.04-0.15	2.50	0.20	5.7	N.L..	600	280	180	130	50	35	-	-	-	●
27-3.00-0.20	0.04-0.15	3.00	0.20	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
27-3.18 -0.20	0.05-0.16	3.18	0.20	6.4	N.L..	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●

B93-B96 Условия резания B161

• (1) Пластины с шириной режущей кромки от 0.5мм до 8.2мм могут поставляться как специальные

• N.L.: Без ограничений

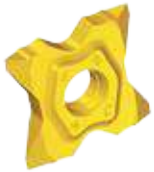
●: Стандартная позиция

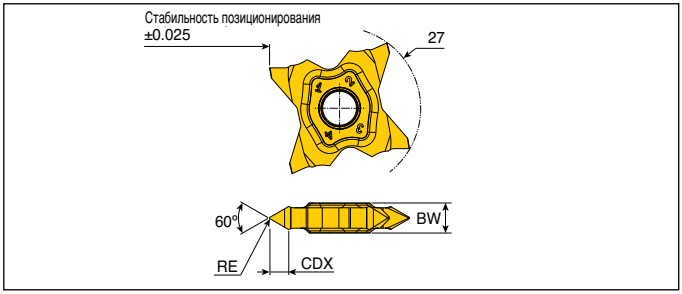
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TQS 27-MT

QUADRUSH

Резьбонарезные пластины с неполным профилем 60°





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

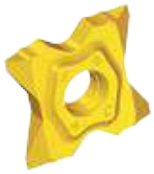
- D: Диаметр резьбы
- TPN : Минимальный шаг резьбы (мм)
- TPX : Максимальный шаг резьбы (мм)
- TPIX : Максимальный шаг резьбы (нить/дюйм)
- TPIN : Минимальный шаг резьбы (нить/дюйм)

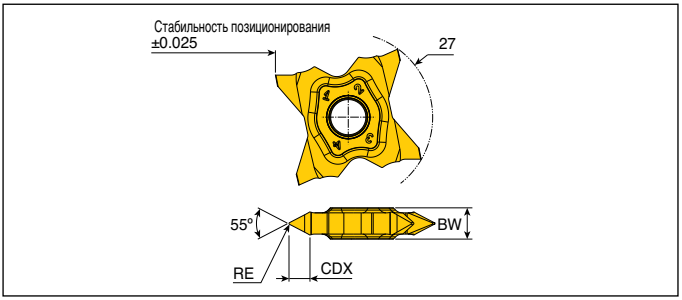
●: Стандартная позиция

TQS 27-WT

QUADRUSH

Резьбонарезные пластины с неполным профилем 55°





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

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

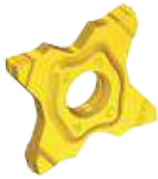
●: Стандартная позиция

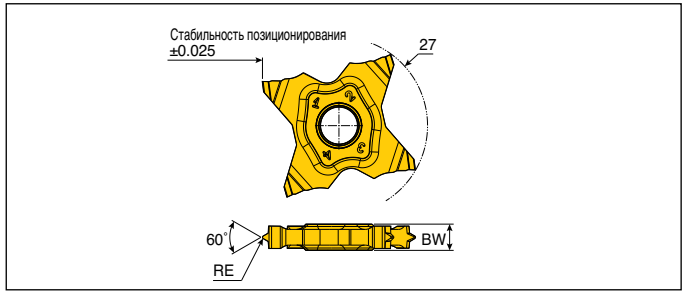
TaeguTec

TQS 27-ISO

QUADRUSH

ISO пластины с полным профилем для нарезания метрической наружной резьбы





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

B93-B96 Условия резания B161

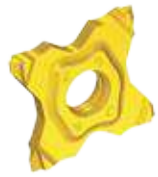
• TP: Шаг резьбы (мм)

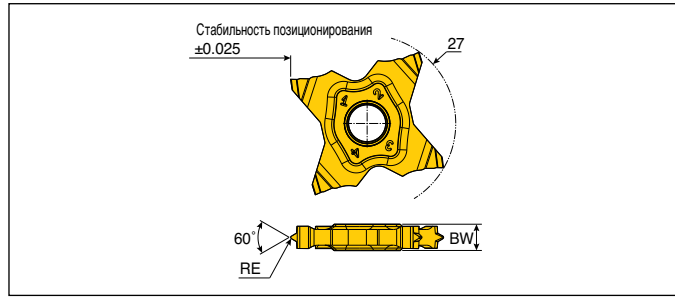
●: Стандартная позиция

TQS 27-UN

QUADRUSH

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





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

B93-B96 Условия резания B161

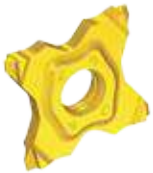
• TPI: Витков на дюйм

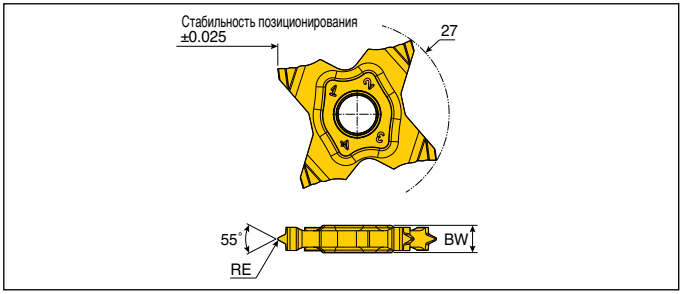
●: Стандартная позиция

TQS 27-W

QUADRUSH

Пластины с полным профилем для нарезания наружной резьбы Витворта





Обозначение	Размеры (мм)			Сплав
	TP	RE	BW	TT9080
TQS 27-28-W	28	0.09	4	●
27-19-W	19	0.15	4	●
27-18-W	18	0.16	4	●
27-16-W	16	0.19	4	●
27-14-W	14	0.21	4	●
27-12-W	12	0.25	4	●

Условия резания
B93-B96 B161

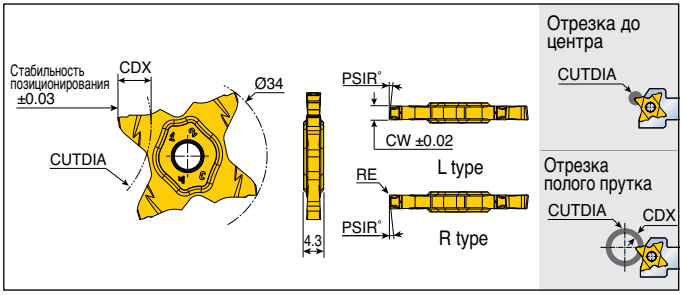
• TPI: Витков на дюйм

●: Стандартная позиция

TQC 34

QUADRUSH

Отрезные пластины



Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	PSIR°	Отрезка до центра	Отрезка полого прутка		Сплав
					CUTDIA	CDX	CUTDIA	TT9080
TQC 34-1.50-8R/L	0.03-0.10	1.50	0.07	8	18.5	9	40	●
34-2.00-6R/L	0.03-0.15	2.00	0.10	6	18.5	9	40	●
34-2.00-15R/L	0.03-0.15	2.00	0.10	15	18.5	9	40	●
34-3.00-6R/L	0.03-0.18	3.00	0.20	6	20.0	10	20	●

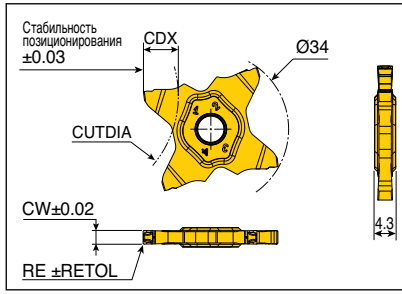
Условия резания
B97-B99 B161

●: Стандартная позиция

TQC 34

QUADRUSH

Пластины для обработки глубоких канавок и отрезки



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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA							Сплав
					CDX≤4.0	CDX≤5.0	CDX≤6.0	CDX≤7.0	CDX≤8.0	CDX≤9.0	CDX≤10.0	TT9080
TQC 34-1.50-0.15	0.05-0.12	1.50	0.15	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
34-2.00-0.20	0.05-0.18	2.00	0.20	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
34-2.30-0.20	0.05-0.18	2.30	0.20	9.0	N.L.	400	190	125	90	45	-	●
34-2.47-0.20	0.05-0.18	2.47	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
34-2.50-0.20	0.05-0.21	2.50	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
34-2.70-0.10	0.05-0.21	2.70	0.10	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
34-3.00-0.20	0.05-0.25	3.00	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
34-3.00-0.40	0.05-0.25	3.00	0.40	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
34-3.18-0.20	0.05-0.25	3.18	0.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
34-3.50-0.25	0.07-0.30	3.50	0.25	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●
34-4.00-0.30	0.07-0.30	4.00	0.30	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●

B97-B99 Условия резания B161

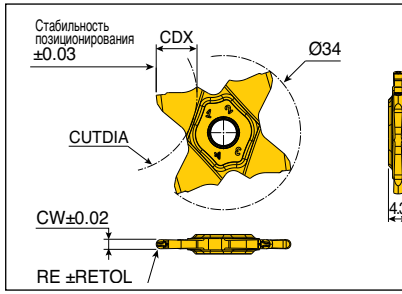
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQC 34

QUADRUSH

Пластины с полным радиусом



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

Обозначение	Подача (мм/об)	CW	RE	CDX	CUTDIA							Сплав
					CDX≤4.0	CDX≤5.0	CDX≤6.0	CDX≤7.0	CDX≤8.0	CDX≤9.0	CDX≤10.0	TT9080
TQC 34-2.00-1.00	0.05-0.11	2.00	1.00	9.0	N.L.	400	190	125	90	40	-	●
34-2.39-1.20	0.05-0.11	2.39	1.20	10.0	N.L.	400	190	125	90	45	20	●
34-3.00-1.50	0.06-0.12	3.00	1.50	10.0	N.L.	400	190	125	90	50	20	●

B97-B99 Условия резания B161

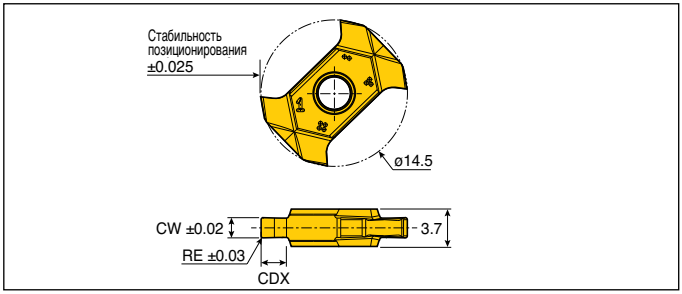
• N.L.: Без ограничений

●: Стандартная позиция

TQIS 14

QUADIRUSH

Четырёхкромочные пластины для обработки внутренних мелких канавок



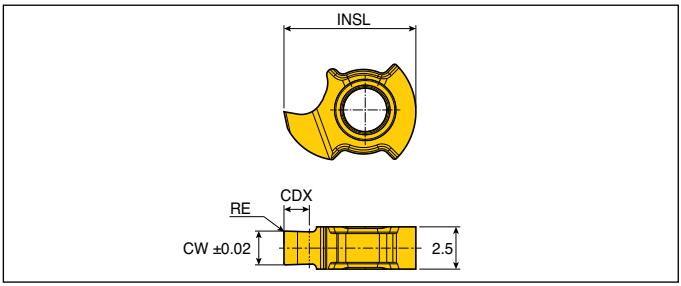
Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)			Сплав
		CW	RE	CDX	TT9080
TQIS 14-1.50-0.10	0.02-0.07	1.50	0.10	2.00	●
14-2.00-0.10	0.03-0.08	2.00	0.10	2.50	●
14-2.00-0.20	0.03-0.08	2.00	0.20	2.50	●
14-2.50-0.20	0.03-0.09	2.50	0.20	2.50	●
14-3.00-0.20	0.03-0.10	3.00	0.20	2.50	●

●: Стандартная позиция

TMIS 8

MINIRUSH

Прецизионные пластины для обработки внутренних мелких канавок малых диаметров



Обозначение	Подача (мм/об)	Размеры (мм)				Сплав
		CW	RE	CDX	INSL	TT4430
TMIS 8-0.50-0.00	0.01-0.03	0.50	0.00	0.70	7.8	●
8-1.00-0.00	0.01-0.03	1.00	0.00	1.50	7.8	●
8-1.50-0.05	0.01-0.03	1.50	0.05	1.50	7.8	●
8-2.00-0.10	0.01-0.03	2.00	0.10	1.50	7.8	●

●: Стандартная позиция

Система обозначений специального инструмента

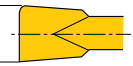
T-CLAMP PARTING & GROOVING

TDIT	3.20	-	0.00	-	0.25	-		-	TT8020
1	2		3		4		5		6

1 Тип пластины

T : Стружколом
G : Без стружколома

2 Ширина пластины



3 Радиус при вершине

Левосторонняя или двухсторонняя

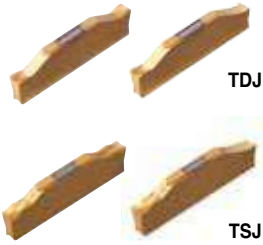
4 Радиус при вершине

Правосторонняя

5 Дополнительные обозначения

6 Сплав

Отрезка и обработка канавок



TDJ / TDC

TSJ / TSC

Точение и обработка канавок

TDT

TDA

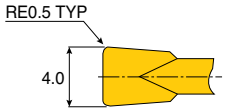
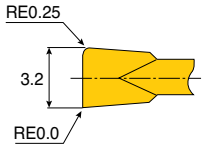
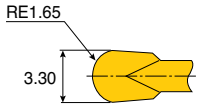
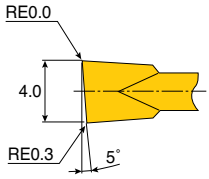
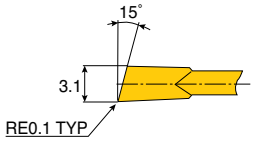
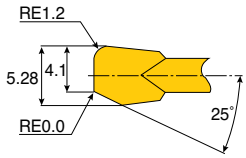
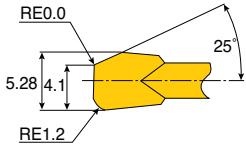
TDG

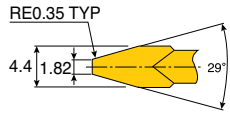
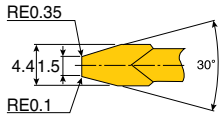
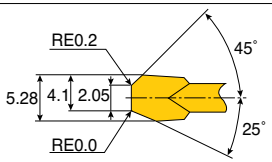
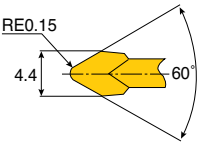
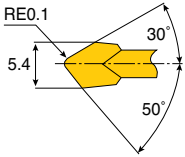
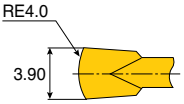
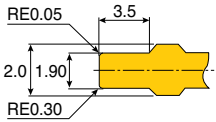
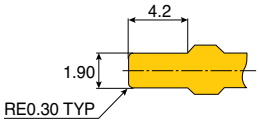
TDIT
Internal

TDFT
Facing

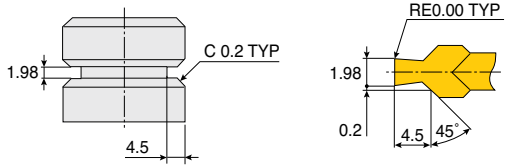
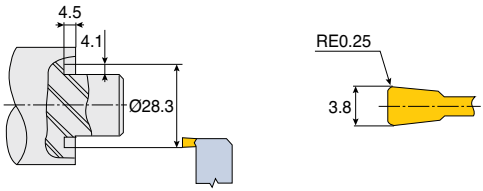
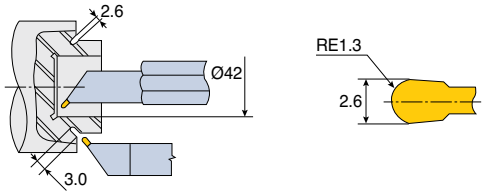
Специальные фасонные пластины

Специальные пластины изготавливаются по запросу

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

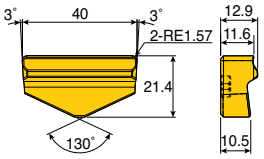
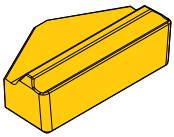
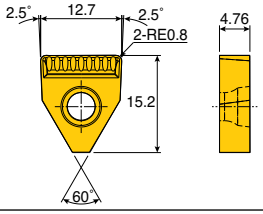
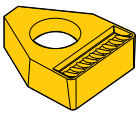
Форма	Обозначение	Примечание
	TDG 4.40-1.82-29A	L: Фаска на левосторонней пластине R: Фаска на правосторонней пластине
	TDT 4.40-1.50-30A	
	TDT 5.28-2.05-45R25L	
	TDG 4.40-0.15-60A	
	TDG 5.40-0.10-30R50L	
	TDT 3.90-4.00	
	TDT 1.90-T3.5C	
	TDT 1.90-0.30-4.20T	

Примеры

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

Тяжёлая промышленность

Специальный инструмент

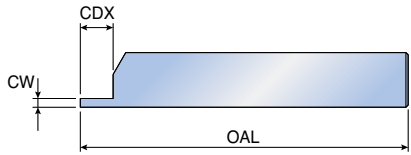
Обозначение	размеры (мм)	Примечание
XNMR 401416-HD		
XNGT 332-GV		

Бланк заказа специального инструмента

T-CLAMP PARTING & GROOVING

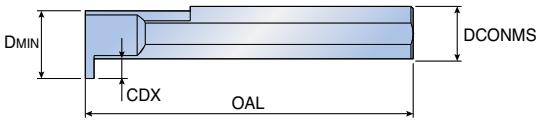
Форма для специального заказа

Державка для наружной обработки



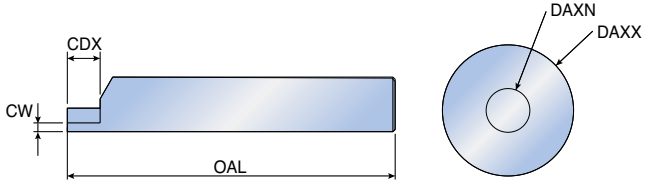
Правосторонняя

Державка для внутренней обработки



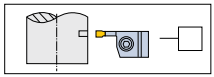
Правосторонняя

Державка для торцевой обработки

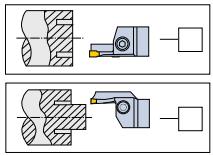


Правосторонняя

Державка для наружной обработки

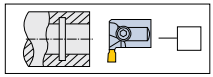


Державка для торцовой обработки



RN тип

Державка для внутренней обработки



Направление державки

- Правосторонняя
- Левосторонняя

Пластина

- Сплав:
- Стружколом:

Количество

- шт.

Заготовка

- Деталь:
- Материал:
- Твердость:

Примечание

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

Рекомендуемые условия резания

Отрезка

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин)			
							TT9080	TT4430	TT7220 TT8020	K10
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	140-250	120-220	80-120	
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	130-220	100-190	80-110	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	90-200	80-170	70-90	
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	100-220	80-190	70-100	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	70-170	70-140	40-70	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	90-120	80-110	70-100	
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	80-170	80-140	50-70	
				1000	300	8	70-130	70-110	40-60	
				1200	350	9	50-120	50-100	30-50	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	60-140	60-120	50-80	
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	50-70	40-60	30-60	
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	70-170	60-150	60-120	
			Мартенситная	820	240	13	60-150	60-120	60-90	
			Аустенитная	600	180	14	90-180	80-150	60-90	
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	150-260			60-80
			Перлитный		250	16	130-190			50-70
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	140-230			70-100
			Перлитный		260	18	110-180			70-90
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	170-270			60-85
			Перлитный		230	20	140-230			45-75
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21				
			Структурированные		100	22				
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23				
			Структурированные		90	24				
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25				
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26				
			Латунь		90	27				
			Электролитная медь		100	28				
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29				
			Твердая резина			30				
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	40-70			35-50
			Структурированные		280	32	30-50			25-40
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	30-40			20-30
			Структурированные		350	34	15-25			15-20
			Литье		320	35	15-30			15-20
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	90-190			150-200
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	30-60			50-80
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38				
			Закалка		60HRC	39				
	Отбеленный чугун		Литье		400	40				
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41				

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

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

TaeguTec Member IMC Group

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

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

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

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

Рекомендуемые условия резания

Точение и обработка канавок

Скорость резания Vc (м/мин)									
TB2015	CT3000	TT7505	TT6080	TT3010	TT5100	TT9080	TT4430	TT7220 TT8020	K10
	100-210				110-220	100-200	90-180	80-150	
	100-200				110-200	100-180	90-160	100-150	
	80-180				90-180	80-160	80-140	70-130	
	80-180				90-180	80-160	80-140	70-120	
	70-150				80-150	70-130	70-110	60-100	
	100-180				110-180	100-160	90-140	80-120	
	90-180				90-180	80-160	80-150	70-130	
	80-170				90-170	80-150	80-130	70-110	
	80-150				90-150	80-130	80-120	60-100	
	90-130				100-150	90-130	90-120	80-110	
	50-80				60-90	50-80	50-70	40-60	
	80-170				90-190	80-170	80-150	70-130	
	80-150				90-170	80-150	80-130	70-110	
	80-170				90-190	80-170	80-150	70-130	
		150-270	110-250						70-100
		120-170	90-140						50-90
		150-250	120-230						70-100
		120-200	90-180						60-90
		120-200	90-180						60-120
		100-180	80-150						50-80
									300-800
									230-310
									280-830
									200-510
									130-300
									120-200
									90-150
				40-60	40-60	30-50	30-40	20-30	30-40
				30-50	25-45	20-40	20-30	15-20	20-40
				30-40	25-35	20-30	15-25	15-20	20-30
				25-35	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
				25-35	20-25	15-20	15-20	15-20	15-20
				140-180	150-190	130-170	100-150	80-100	100-130
				40-80	50-80	40-70	40-60	15-30	20-50
90-110		30-50							20-40
80-100		30-50							20-30
180-200		30-50							20-50
90-110		30-50							20-40

Рекомендуемые условия резания

Обработка торцевых и внутренних канавок

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	Материал No.	Скорость резания Vc (м/мин) TT7505
P	Нелегированная сталь, литье, легкообрабатываемая сталь	<0.25%C	Отожженная	420	125	1	
		>=0.25%C	Отожженная	650	190	2	
		<0.55%C	Закалённая и отпущенная	850	250	3	
		>=0.55%C	Отожженная	750	220	4	
			Закалённая и отпущенная	1000	300	5	
	Низколегированная сталь и литье (менее 5% легирующих добавок)		Отожженная	600	200	6	
			Закалённая и отпущенная	930	275	7	
				1000	300	8	
				1200	350	9	
	Высоколегированная сталь, литье и инструментальная сталь		Отожженная	680	200	10	
			Закалённая и отпущенная	1100	325	11	
M	Нержавеющая сталь и литье		Ферритная/Мартенситная	680	200	12	
			Мартенситная	820	240	13	
			Аустенитная	600	180	14	
K	Серый чугун (GG)		Ферритный		160	15	90-140
			Перлитный		250	16	80-120
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)		Ферритный		180	17	90-130
			Перлитный		260	18	80-110
	Ковкий чугун		Ферритный		130	19	80-130
			Перлитный		230	20	60-100
N	Деформируемые алюминиевые сплавы		Неструктурированные		60	21	
			Структурированные		100	22	
	Алюминий - литье, легированный сплав	<=12% Si	Неструктурированные		75	23	
			Структурированные		90	24	
		>12% Si	Жаропрочные сплавы		130	25	
	Сплавы меди	>1% Pb	Легкообрабатываемые		110	26	
			Латунь		90	27	
			Электролитная медь		100	28	
	Неметаллические материалы		Реактопласты, волокниты			29	
			Твердая резина			30	
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа	Отожженные		200	31	
			Структурированные		280	32	
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33	
			Структурированные		350	34	
			Литье		320	35	
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36	
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37	
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38	15-25
			Закалка		60HRC	39	15-25
	Отбеленный чугун		Литье		400	40	15-25
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41	15-25

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

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

Рекомендуемые условия резания

Обработка торцевых и внутренних канавок

Скорость резания Vc (м/мин)								
TT6080	TT3010	TT5100	TT9080	TT4430	TT7220 TT8020	K10		
		110-160	100-150	100-130	80-110			
		70-110	60-100	60-90	50~80			
		70-120	60-110	60-100	50-90			
		70-120	60-110	60-100	40-70			
		80-120	70-110	70-100	40-60			
		70-100	60-90	60-80	30-50			
		70-100	60-90	60-80	30-50			
		60-90	50-80	50-70	30-40			
		60-140	50-130	50-110	40-80			
		50-140	40-130	40-110	30-80			
70-120						40-60		
60-100						40-60		
70-110						40-60		
60-90						30-50		
60-110						20-40		
50-90						20-40		
						100-300		
						100-300		
						100-300		
						100-300		
						80-200		
						80-150		
						60-100		
	30-50	30-50	20-40	20-30	15-25			
	25-40	20-40	15-30	15-25	10-15			
	25-35	20-30	15-20	15-20	10-15			
	20-30	20-30	15-20	15-20	10-15			
	20-30	20-30	15-20	15-20	10-15			
	100-130	100-130	90-120	80-100	60-80			
	30-60	30-60	20-50	20-40	15-30			
						15-20		
						15-20		
						15-25		
						15-25		

Рекомендуемые условия резания

Керамические пластины T-CLAMP

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

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

Твердосплавные расточные державки TOP-MICRO

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

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Содержание

Руководство по выбору инструмента	
T-THREAD (Резьбонарезной инструмент)	C4
Сплавы	C8

Указатель изображений

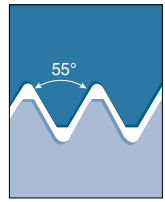
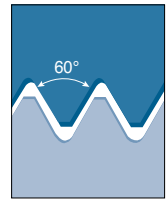
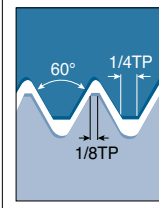
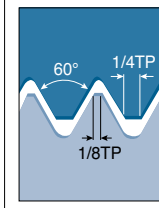
› Раздел
державок и пластин

› Условия резания

T-THREAD (Резьбонарезной инструмент)	
Система обозначения державок	C10
Державки для наружных резьб	C11
Державки для внутренних резьб	C13
Комплектующие	C15
Система обозначения пластин	C18
Пластины	C19
Рекомендуемые условия резания	C52
Режимы резания	C54

Руководство по выбору инструмента

Резьбонарезные пластины

Резьба		T-THREAD			
		Резьба 55°	**Резьба 60°**	**Метрическая, ISO**	**Американская, UN**
Резьба					
Страницы		C19	C20	C21 - C25	C26 - C30
Тип резьбы		Неполный профиль	Неполный профиль	Полный профиль	Полный профиль
Применение		Общее применение для резьб 55° с широким диапазоном шага	Общее применение для резьб 60° с широким диапазоном шага	Общее применение во всех отраслях промышленности	Общее применение во всех отраслях промышленности
Тип M	ER	●	●	●	●
	IR	●	●	●	●
Обычного типа	ER/IR	●	●	●	●
	EL/IL	●	●	●	●
Тип B	ER	●	●	●	●
	IR	●	●	●	●
Тип U	IRL	●	●	●	●
	EIRL	●	●		
	ERL			●	●
Многозубый тип	ER			●	●
	IR			●	●

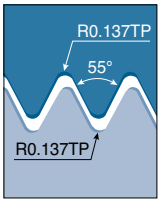
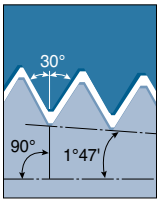
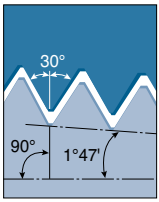
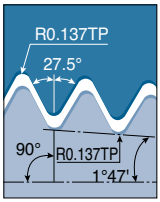
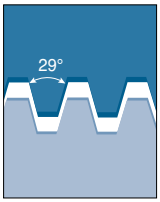
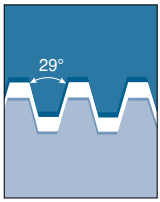
ER: Наружная правосторонняя **EL**: Наружная левосторонняя **IR**: Внутренняя правосторонняя **IL**: Внутренняя левосторонняя
ERL: Наружная право/левосторонняя **IRL**: Внутренняя право/левосторонняя **EIRL**: Наружная/внутренняя право/левосторонняя

ADVANCE MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

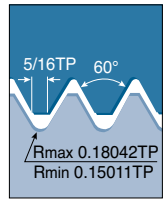
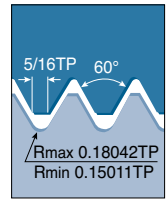
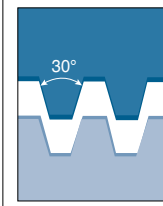
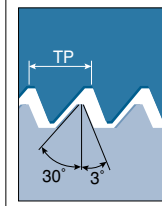
Резьбонарезные пластины

T-THREAD

Витворт	NPT	NPTF	BSPT	STUB ACME	ACME
					
C31 - C34	C35 - C36	C37	C38	C39	C40
Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль	Неполный профиль	Неполный профиль
Общеотраслевое применение. Фиттинги и муфты трубопровода	Паровые, газовые и водопроводные трубы	Паровые, газовые и водопроводные трубы. Сухое уплотнение	55° для паровых, газовых и водопроводных труб	Плоский профиль ACME для трансмиссии	Трансмиссия. Винты подачи
●	●		●		
●	●		●		
●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●
●	●		●		
●	●		●		
					●
●					
					●
●	●				
●	●				

Руководство по выбору инструмента

Резьбонарезные пластины

Резьба		T-THREAD			
		UNJ	**MJ**	**Трапецеидальная резьба DIN 103**	**Тип Sage DIN 513**
					
Страницы		C41 - C42	C43	C44	C46
Тип резьбы		Полный профиль	Полный профиль	Неполный профиль	Полный профиль
Применение		Авиационная и аэрокосмическая промышленность	Авиационная и аэрокосмическая промышленность	Трансмиссия. Винты подачи	Для высокой нагрузки в одном направлении
Тип M	ER				
	IR				
Обычного типа	ER/IR	●	●	●	●
	EL/IL	●		●	●
Тип B	ER				
	IR				
Тип U	IRL				●
	EIRL				●
	ERL			●	
Многозубый тип	ER				
	IR				

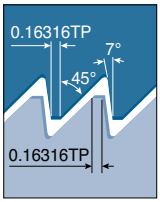
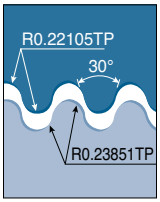
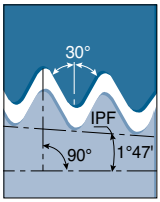
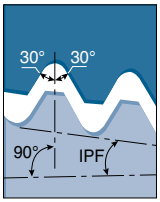
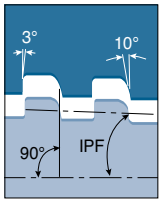
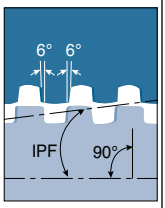
ER: Наружная правосторонняя **EL**: Наружная левосторонняя **IR**: Внутренняя правосторонняя **IL**: Внутренняя левосторонняя
ERL: Наружная право/левосторонняя **IRL**: Внутренняя право/левосторонняя **EIRL**: Наружная/внутренняя право/левосторонняя

ADVANC e MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

Руководство по выбору инструмента

Резьбонарезные пластины

T-THREAD

Американская Батресс	Круглая DIN 405	Трубная API	API	Упорная резьба	Резьба обсадных труб
					
C47	C48	C49	C50	C51	C51
Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль	Полный профиль
Для высокой нагрузки в одном направлении	Соединения трубопровода, пожарная техника и пищевая промышленность	60° резьба большого радиуса для нефтегазовой промышленности	60° резьба соединений трубопровода для нефтегазовой промышленности	Трубы и скважины в нефтегазовой промышленности	Трубы и скважины в нефтегазовой промышленности
	●				
	●				
●	●	●	●	●	●
●	●				
●					
●					

Сплавы

Сплавы резьбонарезного инструмента

Сплавы	ISO	Характеристики и применение
TT7010 Покрытие PVD	P05 – P25 K05 – K25	• Общая обработка стали и чугуна
TT8010 Покрытие PVD	P30 – P50 M30 – M50 S30 – S50	• Наиболее прочный сплав во всей резьбонарезной серии • Широкая область применения при нарезании резьбы на низкоуглеродистой и низколегированной стали • Средняя и низкая скорость резания для обработки нержавеющих сталей и жаропрочных материалов
TT9030 Покрытие PVD	P20 – P40 M20 – M40 S20 – S40	• Общая обработка стали • Общая обработка нержавеющей стали • Общая обработка жаропрочных сплавов
P30 Твердый сплав	P25 – P35	• Общая обработка стали

T-THREAD

Нарезание резьбы

Система обозначения державок

S	E	R	2020	K	16	□
1	2	3	4	5	6	7

1 Зажимная система

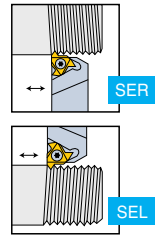
S - Винтовой зажим

2 Применение

E - Наружная
I - Внутренняя

3 Направление инструмента

R - Правосторонняя
L - Левосторонняя



4 Размер хвостовика

Державки для наружных резьб
Хвостовик: h×b

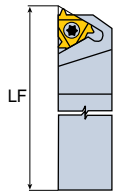
2020: 20×20 мм

Державки для внутренних резьб
Диаметр хвостовика

0025: Диаметр хвостовика 25 мм

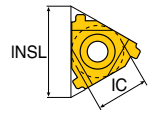
5 Длина державки

		мм
D	-	60
F	-	80
H	-	100
K	-	125
L	-	140
M	-	150
P	-	170
R	-	200
S	-	250
T	-	300
U	-	350
V	-	400



6 Размер пластины

INSL (мм)	IC
06	3.97 мм = 5/32″
08	4.76 мм = 3/16″
08U	4.76 мм = 3/16″
11	6.35 мм = 1/4″
16	9.52 мм = 3/8″
22	12.70 мм = 1/2″
22U	12.70 мм = 1/2″
27	15.88 мм = 5/8″
27U	15.88 мм = 5/8″

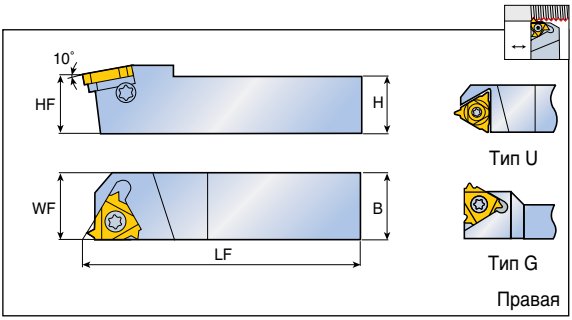


7 Дополнительная спецификация

U - Для пластин U-типа
B - С подводом СОЖ
C - Твердосплавный хвостовик
D - Съемная головка
G - Многорезцовая державка
AD - Короткого типа
SP - Специальная позиция

SER/L

Державки для наружных резьб

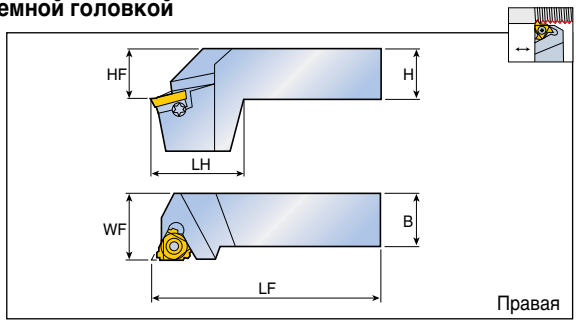


	Обозначение	Размеры (мм)					Пластина [2]
		H	HF	B	LF	WF	
SER	**0808 H11** [1]	8	8	8	100	11	11 ER...
	1616 K16G	16	16	16	125	21.7	16 ER...
	4040 R27	40	40	40	200	40	27 ER...
SER/L	**1010 H11** [1]	10	10	10	100	11	11 ER/L...
	1212 F16	12	12	12	80	16	16 ER/L...
	1212 X16	12	12	12	120	12	16 ER/L...
	1616 H16	16	16	16	100	16	16 ER/L...
	2020-16-AD	20	20	20	67	25	16 ER/L...
	2020 K16	20	20	20	125	20	16 ER/L...
	2525 M16	25	25	25	150	25	16 ER/L...
	3232 P16	32	32	32	170	32	16 ER/L...
	2525 M22	25	25	25	150	25	22 ER/L...
	3232 P22	32	32	32	170	32	22 ER/L...
	4040 R22	40	40	40	200	40	22 ER/L...
	2525 M22U	25	25	25	150	28	22 UERL...
	3232 P22U	32	32	32	170	32	22 UERL...
	4040 R22U	40	40	40	200	40	22 UERL...
	2525 M27	25	25	25	150	25	27 ER/L...
	3232 P27	32	32	32	170	32	27 ER/L...
	2525 M27U	25	25	25	150	32	27 UERL...
	3232 P27U	32	32	32	170	32	27 UERL...
	4040 R27U	40	40	40	200	40	27 UERL...

- [1] Державки без опорных пластин • [2] Правосторонние пластины (ER) для правосторонних державок (SER)
- Все державки изготовлены с углом подъёма резьбы 1.5°
- Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M, AE22M, AE27M
- См. запасные части на странице C15

TaeguTec Member IMC Group

Державки для наружных резьб со съемной головкой



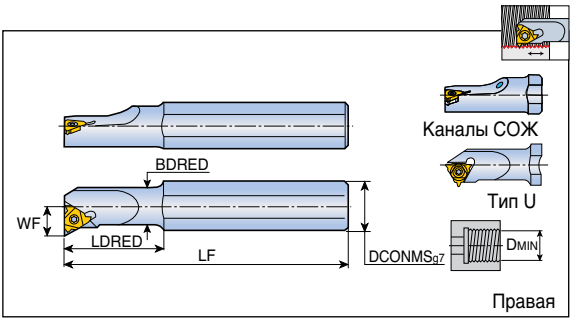
	Обозначение	Размеры (мм)						Пластина
		H	HF	B	LF	WF	LH	
SER	**2020 K16D**	20	20	20	125	25	38	16 ER...
	2525 M16D	25	25	25	150	32	38	16 ER...
	2525 M22D	25	25	25	150	32	38	22 ER...

- Все державки изготовлены с углом подъёма резьбы 1.5°
- Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AE16M, AE22M, AE27M
- См. комплектующие на странице C15

SIR/L

T-THREAD

Державки для внутренних резьб



Обозначение	Размеры (мм)						Канал СОЖ	Пластина (2)
	DCONMS	BDRED	LF	LDRED	DMIN	WF		
SIR/L 0005 H06 (1)	12	5.1	100	12	6.4	4.3	X	06 IR/L...
0007 K08 (1)	16	6.6	125	18	9.0	5.3	X	08 IR/L...
0008 K08U (1)	16	7.4	125	21	9.0	6.4	X	08 UIRL...
0010 H11 (1)	10	10	100	-	12	7.4	X	11 IR/L...
SIR 0010 H11B (1)	10	10	100	-	12	7.4	•	11 IR...
SIR/L 0010 K11 (1)	16	10	125	25	12	6.5	X	11 IR/L...
0010 K11B (1)	16	10	125	25	12	7.4	•	11 IR/L...
0013 L11 (1)	16	13	140	32	15	8.9	X	11 IR/L...
0013 M16 (1)	16	13	150	32	16	10.0	X	16 IR/L...
0013 M16B (1)	16	13	150	32	16	10.2	•	16 IR/L...
0016 P16 (1)	20	16	170	40	19	11.4	X	16 IR/L...
0016 P16B (1)	20	16	170	40	19	11.7	•	16 IR/L...
0020-16-AD	20	20	80	-	24	13.7	X	16 IR/L...
0020 P16	20	20	170	-	24	13.4	X	16 IR/L...
0020 P16B	20	20	170	-	24	13.7	•	16 IR/L...
0025-16-AD	25	25	120	-	29	16.3	X	16 IR/L...
0025 R16	25	25	200	-	29	16.3	X	16 IR/L...
0025 R16B	25	25	200	-	29	16.2	•	16 IR/L...
0032 S16	32	32	250	-	36	19.6	X	16 IR/L...
0040 T16	40	40	300	-	44	23.8	X	16 IR/L...
0050 U16	50	50	350	-	54	28.7	X	16 IR/L...
0020 P22 (1)	20	20	170	-	24	15.6	X	22 IR/L...
0025 R22	25	25	200	-	29	17.2	X	22 IR/L...
0025 R22B	25	25	200	-	29	18.1	•	22 IR/L...
0032 S22	32	32	250	-	38	21.5	X	22 IR/L...
0040 T22	40	40	300	-	46	25.8	X	22 IR/L...
0050 U22	50	50	350	-	56	30.6	X	22 IR/L...
0032 S22U	32	32	250	-	38	25.5	X	22 UIRL...
0040 T22U	40	40	300	-	46	29.5	X	22 UIRL...
0032 S27	32	32	250	-	40	22.4	X	27 IR/L...
0040 T27	40	40	300	-	48	26.4	X	27 IR/L...
0050 U27	50	50	350	-	58	31.4	X	27 IR/L...
0060 V27	60	60	400	-	68	36.4	X	27 IR/L...
0032 S27U	32	32	250	-	40	24.7	X	27 UIRL...
0040 T27U	40	40	300	-	48	29.4	X	27 UIRL...
0050 U27U	50	50	350	-	58	34.3	X	27 UIRL...
0060 V27U	60	60	400	-	68	39.3	X	27 UIRL...

• (1) Державки без опорных пластин • (2) Правосторонние пластины (IR) для правосторонних державок (SIR)

• Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AI16M, AI22M, AI27M

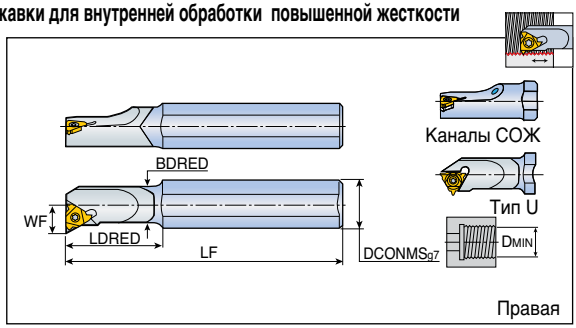
• Все державки изготовлены с углом подъёма резьбы 1.5° • См. комплектующие на странице C16

TaeguTec

SIR/L...CB

T-THREAD

Монолитные твердосплавные резьбонарезные державки для внутренней обработки повышенной жесткости



Обозначение		Размеры (мм)						СОЖ	Пластина [2]
		DCONMS	BDRED	LF	LDRED	DMIN	WF		
SIR/L	**0005 H06CB** [1]	6	5.1	100	25	6.4	4.3	•	06 IR/L...
	0007 K08CB [1]	8	6.6	125	30	7.8	5.3	•	08 IR/L...
	0008 K08UCB [1]	8	7.3	125	35	9.0	6.4	•	08 UIRL...
	0010 M11CB [1]	10	10	150	-	12	7.4	•	11 IR/L...
	0012 P11CB [1]	12	12	170	-	15	8.4	•	11 IR/L...
	0016 R16CB [1]	16	16	200	-	19	11.7	•	16 IR/L...
	0020 S16CB	20	20	250	-	28	13.7	•	16 IR/L...
	0025 S16CB	25	25	250	-	28	16.2	•	16 IR/L...

• [1] Державки без опорных пластин • [2] Правосторонние пластины (IR) для правосторонних державок (SIR)

• Все державки изготовлены с подъёма резьбы в 1.5° • Для многозубых пластин используйте подкладные пластины AI16M, AI22M, AI27M

• Все державки твердосплавных хвостовиков рассчитаны на подачу СОЖ через инструмент • См. запасные части на странице C16

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Комплектующие

T-THREAD

SER/L

Обозначение	Винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина внутр./наружн. правая	Подкладная пластина внутр./внешн. левая	Ключ-звездочка
SER 0808 H11	S11				T-8/5
SER/L 1010 H11	S11				T-8/5
SEL 1212 F16	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 1212 F16	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 1616 H16	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 1616 H16	S16	A16	AE16		T-10/5
SER 1616 K16G	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 2020-16-AD	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 2020-16-AD	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 2020 K16	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 2020 K16	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M16	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 2525 M16	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 3232 P16	S16	A16		AI16	T-10/5
SER 3232 P16	S16	A16	AE16		T-10/5
SEL 2525 M22	S22	A22		AI22	T-20/5
SER 2525 M22	S22	A22	AE22		T-20/5
SEL 3232 P22	S22	A22		AI22	T-20/5
SER 3232 P22	S22	A22	AE22		T-20/5
SEL 4040 R22	S22	A22		AI22	T-20/5
SER 4040 R22	S22	A22	AE22		T-20/5
SEL 2525 M22U	S22	A22		AI22U	T-20/5
SER 2525 M22U	S22	A22	AE22U		T-20/5
SEL 3232 P22U	S22	A22		AI22U	T-20/5
SER 3232 P22U	S22	A22	AE22U		T-20/5
SEL 4040 R22U	S22	A22		AI22U	T-20/5
SEL 2525 M27	TS40	A27		AI27	TK40
SER 2525 M27	TS40	A27	AE27		TK40
SEL 3232 P27	TS40	A27		AI27	TK40
SER 3232 P27	TS40	A27	AE27		TK40
SER 4040 R27	TS40	A27	AE27		TK40
SEL 2525 M27U	TS40	A27		AI27U	TK40
SEL 3232 P27U	TS40	A27		AI27U	TK40
SER 3232 P27U	TS40	A27	AE27U		TK40
SEL 4040 R27U	TS40	A27		AI27U	TK40

SER-D

Обозначение	Винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина внутр./наружн. правая	Подкладная пластина внутр./наружн. левая	Ключ-звездочка
SER 2525 M16D	S16	A16	AE16	-	T-10/5
SER 2525 M22D	S22	A22	AE22	-	T-20/5

TaeguTec

Комплектующие

T-THREAD

SIR/L

Обозначение	Винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина внутр./наружн. правая	Подкладная пластина внутр./наружн. левая	Ключ-звездочка
SIR/L 0005 H06	TS 20038I				T-6/5
SIR/L 0005 H06CB	TS 20038I				T-6/5
SIR 0005 H06-W	TS 20038I				T-6/5
SIR/L 0007 K08	TS 20054I				T-6/5
SIR/L 0007 K08CB	TS 20054I				T-6/5
SIR/L 0008 K08U	TS 20054I				T-6/5
SIR 0008 K08UCB	TS 20054I				T-6/5
SIR/L 0010 H11	S11				T-8/5
SIR 0010 H11B	S11				T-8/5
SIR/L 0010 K11	S11				T-8/5
SIR/L 0010 K11B	S11				T-8/5
SIR/L 0010 M11CB	S11				T-8/5
SIR/L 0012 P11CB	S11				T-8/5
SIR/L 0013 L11	S11				T-8/5
SIR/L 0013 M16	S16S				T-10/5
SIR/L 0013 M16B	S16S				T-10/5
SIR/L 0016 P16	S16S				T-10/5
SIR/L 0016 P16B	S16S				T-10/5
SIR 0016 R16CB	S16S				T-10/5
SIL 0020-16-AD	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0020-16-AD	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0020 P16	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0020 P16	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0020 P16B	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0020 P16B	S16	A16		AI16	T-10/5
SIR 0020 S16CB	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0025-16-AD	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0025-16-AD	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0025 R16	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0025 R16	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0025 R16B	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0025 R16B	S16	A16		AI16	T-10/5
SIR 0025 S16CB	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0032 S16	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0032 S16	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0040 T16	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0040 T16	S16	A16		AI16	T-10/5
SIL 0050 U16	S16	A16	AE16		T-10/5
SIR 0050 U16	S16	A16		AI16	T-10/5

Комплектующие

T-THREAD

SIR/L

Обозначение	Винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина внутр./наружн. правая	Подкладная пластина внутр./наружн. левая	Ключ-звездочка
SIL 0020 P22	S22S				T-20/5
SIR 0020 P22	S22S				T-20/5
SIL 0025 R22	S22	A22	AE22		T-20/5
SIR 0025 R22	S22	A22		AI22	T-20/5
SIL 0025 R22B	S22	A22	AE22		T-20/5
SIR 0025 R22B	S22	A22		AI22	T-20/5
SIL 0032 S22	S22	A22	AE22		T-20/5
SIR 0032 S22	S22	A22		AI22	T-20/5
SIL 0040 T22	S22	A22	AE22		T-20/5
SIR 0040 T22	S22	A22		AI22	T-20/5
SIL 0050 U22	S22	A22	AE22		T-20/5
SIR 0050 U22	S22	A22		AI22	T-20/5
SIL 0032 S22U	S22	A22	AE22U		T-20/5
SIR 0032 S22U	S22	A22		AI22U	T-20/5
SIR 0040 T22U	S22	A22		AI22U	T-20/5
SIL 0032 S27	TS40	A27	AE27		TK40
SIR 0032 S27	TS40	A27		AI27	TK40
SIL 0040 T27	TS40	A27	AE27		TK40
SIR 0040 T27	TS40	A27		AI27	TK40
SIL 0050 U27	TS40	A27	AE27		TK40
SIR 0050 U27	TS40	A27		AI27	TK40
SIL 0060 V27	TS40	A27	AE27		TK40
SIR 0060 V27	TS40	A27		AI27	TK40
SIL 0032 S27U	TS40	A27	AE27U		TK40
SIR 0032 S27U	TS40	A27		AI27U	TK40
SIR 0040 T27U	TS40	A27		AI27U	TK40
SIL 0050 U27U	TS40	A27	AE27U		TK40
SIR 0050 U27U	TS40	A27		AI27U	TK40
SIL 0060 V27U	TS40	A27	AE27U		TK40
SIR 0060 V27U	TS40	A27		AI27U	TK40

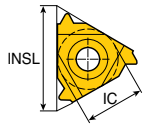
Система обозначения пластин

T-THREAD

16	E	R	M	1.50	ISO	2M	TT9030
1	2	3	4	5	6	7	8

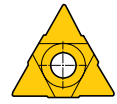
1 Размер пластины

INSL (мм)	IC
06	3.97 мм = 5/32″
08	4.76 мм = 3/16″
11	6.35 мм = 1/4″
16	9.52 мм = 3/8″
22	12.70 мм = 1/2″
27	15.88 мм = 5/8″



2 Применение

E - Наружная
I - Внутренняя
UE - Тип U, наружная
UI - Тип U, внутренняя
UEI - Тип U, наружная и внутренняя



тип U

Обычного типа

3 Направление инструмента

R - Правосторонний
L - Левосторонний
RL - Право- и левосторонний

4 Тип

M - Со стружколомом
B - Шлифованный стружколом
□ - Обычного типа, без обозначения

5 Шаг

Полный профиль

Значение по номеру

0.35 - 9.0 **мм**

72 - 2 **резьбы/д**

Неполный профиль

буквенное обозначение

	мм	TPI
A	0.5 - 1.5	48 - 16
AG	0.5 - 3.0	48 - 8
G	1.75 - 3.0	14 - 8
N	3.5 - 5.0	7 - 5
Q	5.5 - 6.0	4.5 - 4
U	5.5 - 9.0	4.5 - 2.75

6 Стандарт резьбы

60 - Неполный профиль 60°
55 - Неполный профиль 55°
ISO - Метрическая
UN - Американская UN
W - Витворт
BSPT - Британская BSPT
RND - Круглая DIN 405
TR - Трапецеидальная резьба DIN 103
ACME - ACME
STACME - Stub ACME
ABUT - Американская Батресс
UNJ - UNJ
MJ - MJ
NPT - NPT
API RD - Трубная API
BUT - API Батресс
API - API
EL - Резьба обсадных труб
SAGE - Тип Sage DIN 513

7 Число зубьев (Дополнительно)

2M - 2 зуба
3M - 3 зуба

8 Сплавы

С покрытием

TT7010
TT8010
TT9030

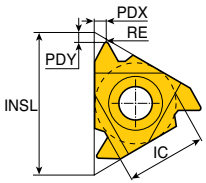
Без покрытия

P30

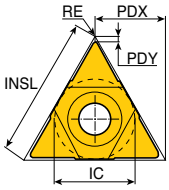
Неполный профиль 55°

T-THREAD

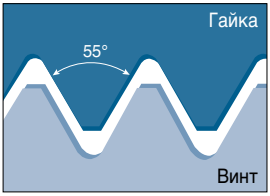
Наружная и внутренняя



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг		Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
		мм	TPI	IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**11ER/L A 55**	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	●	●		
	16ER/L A 55	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9		●		●
	16ER/L AG 55	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7	●	●	●	
Обычная	**16ERB AG 55**	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7		●		
	16ERM AG 55	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.07	1.2	1.7	●	●		●
	16ER/L G 55	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.20	1.2	1.7	●	●		
	16ERB G 55	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.20	1.2	1.7		●		
B/M	**16ERM G 55**	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.23	1.2	1.7	●	●		
	22ER/L N 55	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.42	1.7	2.5	●	●		
	27ER Q 55	5.5-6.0	4.5-4	15.88	27	0.60	2.0	2.9	●	●		
Внутренняя	**06IR/L A 55**	0.5-1.25	48-20	3.97	6	0.05	0.5	0.6			●	
	08IR/L A 55	0.5-1.5	48-16	4.76	8	0.05	0.6	0.7		●	●	
	11IR/L A 55	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	●	●	●	
	16IR A 55	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9		●		●
Обычная	**16IR/L AG 55**	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7	●	●		
	16IRB AG 55	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7		●		
	16IRM AG 55	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7	●	●		
	16IR/L G 55	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.20	1.2	1.7	●	●		
B/M	**16IRB G 55**	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.20	1.2	1.7		●		
	16IRM G 55	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.20	1.2	1.7	●	●		
	22IR/L N 55	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.42	1.7	2.5	●	●		●
	27IR/L Q 55	5.5-6.0	4.5-4	15.88	27	0.60	2.0	2.9		●		
	08UIRL U 55	1.75-2.0	14-11	4.76	8	0.10	0.9	4.0			●	
U	**22UEIRL U 55**	5.5-8.0	4.5-3.25	12.70	22	0.60	0.9	11.0	●			

C11-C14 Режимы резания C52-C60

• ERB / ERM / IRB / IRM с прессованным стружколомом

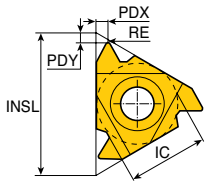
●: Стандартная позиция

TaeguTec

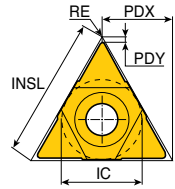
Неполный профиль 60°

T-THREAD

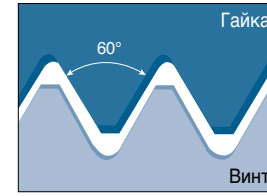
Наружная и внутренняя



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг		Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
		мм	TPI	IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**11ER/L A 60**	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9		•		
	16ER/L A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9	•	•	•	
	16ERB A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9		•		
	16ERM A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9	•	•		•
Обычная	**16ER/L AG 60**	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.06	1.2	1.7	•	•	•	•
	16ERB AG 60	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7		•		
	16ERM AG 60	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.06	1.2	1.7	•	•		•
	16ER/L G 60	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.17	1.2	1.7	•	•	•	
	16ERB G 60	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.17	1.2	1.7		•		
B/M	**16ERM G 60**	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.17	1.2	1.7	•	•		•
	22ER/L N 60	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.32	1.7	2.5	•	•	•	•
	22ERM N 60	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.32	1.7	2.5	•	•		•
	27ER/L Q 60	5.5-6.0	4.5-4	15.88	27	0.63	2.1	3.1	•	•		•
Внутренняя	**06IR/L A 60**	0.5-1.25	48-20	3.97	6	0.05	0.6	0.6			•	
	06IRM A 60	0.5-1.25	48-20	3.97	6	0.05	0.5	0.6			•	
	08IR/L A 60	0.5-1.5	48-16	4.76	8	0.05	0.6	0.7		•	•	
	08IRM A 60	0.5-1.5	48-16	4.76	8	0.05	0.6	0.7		•	•	
Обычная	**11IR/L A 60**	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.8	0.9	•	•	•	•
	11IRM A 60	0.5-1.5	48-16	6.35	11	0.05	0.7	0.9	•	•		
	16IR/L A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9	•	•	•	•
	16IRB A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9		•		
	16IRM A 60	0.5-1.5	48-16	9.52	16	0.05	0.8	0.9	•	•		
	16IR/L AG 60	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7	•	•	•	•
	16IRB AG 60	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7		•		
B/M	**16IRM AG 60**	0.5-3.0	48-8	9.52	16	0.05	1.2	1.7	•	•		•
	16IR/L G 60	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.12	1.2	1.7	•	•	•	•
	16IRB G 60	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.12	1.2	1.7		•		
	16IRM G 60	1.75-3.0	14-8	9.52	16	0.10	1.2	1.7	•	•		•
	22IR/L N 60	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.22	1.7	2.5	•	•	•	
	22IRM N 60	3.5-5.0	7-5	12.70	22	0.19	1.7	2.5	•	•		•
	27IR/L Q 60	5.5- 6.0	4.5-4	15.88	27	0.31	2.1	3.1	•	•		
U	**08UIRL U 60**	1.75-2.0	14-11	4.76	8	0.10	0.8	4.0			•	
	22UEIRL U 60	5.5-8.0	4.5-3.25	12.70	22	0.28	0.6	11.0	•	•		
	27UEIRL U 60	6.5-9.0	4-2.75	15.88	27	0.28	1.0	13.7	•			•

C11-C14 | Режимы резания C52-C60

• ERB / ERM / IRB / IRM с прессованным стружколомом

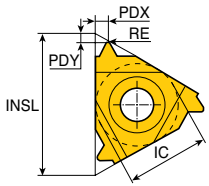
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

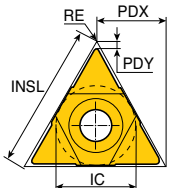
Наружная метрическая ISO

T-THREAD

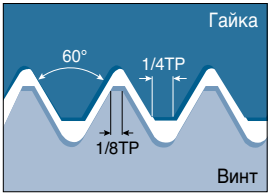
Полный профиль (DIN13 12-1986, класс: 6G)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**11ER/L 0.35 ISO**	0.35	6.35	11	0.04	0.8	0.4		●		
	11ER 0.40 ISO	0.40	6.35	11	0.04	0.7	0.4		●		
	11ER 0.45 ISO	0.45	6.35	11	0.05	0.7	0.4			●	
Обычная	**11ER/L 0.50 ISO**	0.50	6.35	11	0.05	0.6	0.6	●	●		
	11ER 0.60 ISO	0.60	6.35	11	0.07	0.6	0.6		●		
	11ER 0.70 ISO	0.70	6.35	11	0.07	0.6	0.6		●		
	11ER/L 0.75 ISO	0.75	6.35	11	0.08	0.6	0.6		●		
	11ER 0.80 ISO	0.80	6.35	11	0.09	0.6	0.6		●		
	11ER/L 1.00 ISO	1.00	6.35	11	0.12	0.7	0.7		●		
	11ER 1.25 ISO	1.25	6.35	11	0.15	0.8	0.9		●		
	11ER/L 1.50 ISO	1.50	6.35	11	0.18	0.8	1.0	●	●		
	11ER 1.75 ISO	1.75	6.35	11	0.21	0.8	1.1	●			
	16ER/L 0.35 ISO	0.35	9.52	16	0.04	0.8	0.4		●		
	16ER/L 0.40 ISO	0.40	9.52	16	0.04	0.7	0.4		●		
	16ER 0.45 ISO	0.45	9.52	16	0.05	0.7	0.4		●		
	16ER/L 0.50 ISO	0.50	9.52	16	0.04	0.6	0.6	●	●		
	16ER 0.60 ISO	0.60	9.52	16	0.07	0.6	0.6		●		
	16ER/L 0.70 ISO	0.70	9.52	16	0.07	0.6	0.6	●	●		
	16ER/L 0.75 ISO	0.75	9.52	16	0.08	0.6	0.6	●	●		
	16ERM 0.75 ISO	0.75	9.52	16	0.08	0.6	0.6		●		
	16ER/L 0.80 ISO	0.80	9.52	16	0.09	0.6	0.6	●	●		
	16ERB 0.80 ISO	0.80	9.52	16	0.09	0.6	0.6		●		
	16ER/L 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.12	0.7	0.7	●	●	●	●
	16ERB 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.12	0.7	0.7		●		
	16ERM 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.11	0.7	0.7	●	●		●
	16ER/L 1.25 ISO	1.25	9.52	16	0.15	0.8	0.9	●	●		
	16ERB 1.25 ISO	1.25	9.52	16	0.15	0.8	0.9		●		
	16ERM 1.25 ISO	1.25	9.52	16	0.14	0.8	0.9	●	●		
	16ER/L 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.18	0.8	1.0	●	●	●	●
	16ERB 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.18	0.8	1.0		●		
	16ERM 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.19	0.8	1.0	●	●		●
	16ER/L 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.21	0.9	1.2	●	●	●	
	16ERB 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.21	0.9	1.2		●		
	16ERM 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.20	0.9	1.2	●	●		

C11-C14
Режимы резания C52-C60

• ERB / ERM с прессованным стружколомом

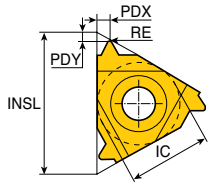
●: Стандартная позиция

TaeguTec

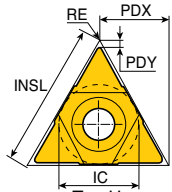
Наружная метрическая ISO

T-THREAD

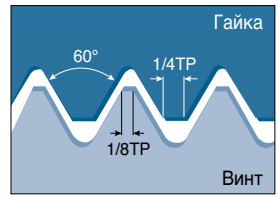
Полный профиль (DIN13 12-1986, класс: 6G)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**16ER/L 2.00 ISO**	2.00	9.52	16	0.25	1.0	1.3	●	●	●	●
Обычная	**16ERB 2.00 ISO**	2.00	9.52	16	0.25	1.0	1.3		●		
	16ERM 2.00 ISO	2.00	9.52	16	0.24	1.0	1.3	●	●		●
	16ER/L 2.50 ISO	2.50	9.52	16	0.31	1.1	1.5	●	●		●
	16ERB 2.50 ISO	2.50	9.52	16	0.31	1.1	1.5		●		
B/M	**16ERM 2.50 ISO**	2.50	9.52	16	0.30	1.1	1.5	●	●		●
	16ER/L 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.38	1.2	1.6	●	●	●	●
	16ERB 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.38	1.2	1.6		●		
	16ERM 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.38	1.2	1.6	●	●		●
	22ER/L 3.50 ISO	3.50	12.70	22	0.44	1.6	2.3	●	●		
	22ERM 3.50 ISO	3.50	12.70	22	0.44	1.6	2.3		●		
	22ER/L 4.00 ISO	4.00	12.70	22	0.52	1.6	2.3	●	●		●
	22ERM 4.00 ISO	4.00	12.70	22	0.52	1.6	2.3		●		
	22ER/L 4.50 ISO	4.50	12.70	22	0.58	1.7	2.4	●	●		
	22ER/L 5.00 ISO	5.00	12.70	22	0.64	1.7	2.5	●	●		
	22ER/L 6.00 ISO	6.00	12.70	22	0.78	2.0	2.7	●			
	27ER 5.50 ISO	5.50	15.88	27	0.70	1.9	2.7		●		
	27ER/L 6.00 ISO	6.00	15.88	27	0.78	2.0	2.9	●	●	●	
U	**22UERL 5.50 ISO**	5.50	12.70	22	0.70	2.3	11.0	●			
	22UERL 6.00 ISO	6.00	12.70	22	0.78	2.6	11.0	●		●	
	27UERL 8.00 ISO	8.00	15.88	27	1.08	2.4	13.7		●		

• ERB / ERM с прессованным стружколомом

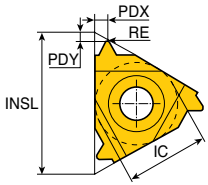
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

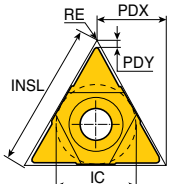
Внутренняя метрическая ISO

T-THREAD

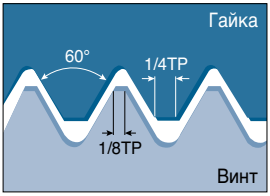
Полный профиль (DIN13 12-1986, класс: 6H)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя Обычная	**06IR/L 0.50 ISO**	0.50	3.97	6	0.03	0.9	0.5			●	
	06IR/L 0.75 ISO	0.75	3.97	6	0.04	0.8	0.5			●	
	06IR/L 1.00 ISO	1.00	3.97	6	0.05	0.7	0.6			●	
	06IR/L 1.25 ISO	1.25	3.97	6	0.07	0.6	0.6			●	
	08IR/L 0.50 ISO	0.50	4.76	8	0.05	0.6	0.5			●	
B/M	**08IR 0.75 ISO**	0.75	4.76	8	0.04	0.6	0.5			●	
	08IR/L 1.00 ISO	1.00	4.76	8	0.05	0.6	0.6		●	●	
	08IR/L 1.25 ISO	1.25	4.76	8	0.07	0.6	0.7		●	●	
	08IR/L 1.50 ISO	1.50	4.76	8	0.08	0.6	0.7		●	●	
	08IR/L 1.75 ISO	1.75	4.76	8	0.10	0.6	0.8		●	●	
	11IR/L 0.35 ISO	0.35	6.35	11	0.02	0.8	0.3		●		
	11IR 0.40 ISO	0.40	6.35	11	0.02	0.8	0.4		●		
	11IR/L 0.50 ISO	0.50	6.35	11	0.03	0.6	0.6	●	●		
	11IR 0.70 ISO	0.70	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IR/L 0.75 ISO	0.75	6.35	11	0.08	0.6	0.6		●		
	11IR 0.80 ISO	0.80	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IR/L 1.00 ISO	1.00	6.35	11	0.05	0.6	0.7	●	●	●	●
	11IRM 1.00 ISO	1.00	6.35	11	0.05	0.6	0.7		●		
	11IR/L 1.25 ISO	1.25	6.35	11	0.07	0.8	0.8		●		
	11IR/L 1.50 ISO	1.50	6.35	11	0.08	0.8	1.0	●	●	●	●
	11IRM 1.50 ISO	1.50	6.35	11	0.08	0.8	1.0	●	●		
	11IR/L 1.75 ISO	1.75	6.35	11	0.10	0.8	1.1		●		
	11IR/L 2.00 ISO	2.00	6.35	11	0.12	0.8	0.9	●	●	●	
	16IR 0.35 ISO	0.35	9.52	16	0.02	0.8	0.3		●		
	16IR/L 0.40 ISO	0.40	9.52	16	0.02	0.8	0.4		●		
	16IL 0.45 ISO	0.45	9.52	16	0.02	0.8	0.4		●		
	16IR/L 0.50 ISO	0.50	9.52	16	0.03	0.6	0.6	●	●		
	16IR 0.60 ISO	0.60	9.52	16	0.03	0.6	0.6		●		
	16IR/L 0.70 ISO	0.70	9.52	16	0.04	0.6	0.6	●	●		
	16IR/L 0.75 ISO	0.75	9.52	16	0.04	0.6	0.6		●	●	
	16IR/L 0.80 ISO	0.80	9.52	16	0.04	0.6	0.6	●			
	16IR/L 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.05	0.6	0.7	●	●		●
	16IRB 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.05	0.6	0.7		●		
	16IRM 1.00 ISO	1.00	9.52	16	0.05	0.6	0.7	●	●		●

C11-C14
Режимы резания C52-C60

- IRB / IRM с прессованным стружколомом

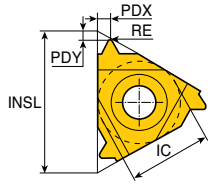
●: Стандартная позиция

TaeguTec

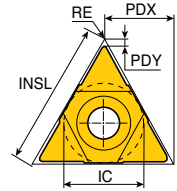
Внутренняя метрическая ISO

T-THREAD

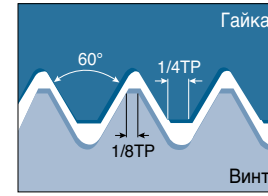
Полный профиль (DIN13 12-1986, класс: 6H)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя Обычная	**16IR/L 1.25 ISO**	1.25	9.52	16	0.07	0.8	0.9	•	•	•	
	16IRB 1.25 ISO	1.25	9.52	16	0.07	0.8	0.9		•		
	16IRM 1.25 ISO	1.25	9.52	16	0.06	0.8	0.9	•	•		
	16IR/L 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.08	0.8	1.0	•	•	•	•
	16IRB 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.08	0.8	1.0		•		
	16IRM 1.50 ISO	1.50	9.52	16	0.08	0.8	1.0	•	•		•
	16IR/L 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.10	0.9	1.2	•	•		
	16IRB 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.10	0.9	1.2		•		
	16IRM 1.75 ISO	1.75	9.52	16	0.10	0.9	1.2	•	•		
	16IR/L 2.00 ISO	2.00	9.52	16	0.12	1.0	1.3	•	•	•	
	16IRB 2.00 ISO	2.00	9.52	16	0.12	1.0	1.3		•		
	16IRM 2.00 ISO	2.00	9.52	16	0.11	1.0	1.3	•	•		
	16IR/L 2.50 ISO	2.50	9.52	16	0.15	1.1	1.5	•	•	•	
	16IRB 2.50 ISO	2.50	9.52	16	0.15	1.1	1.5		•		
	16IRM 2.50 ISO	2.50	9.52	16	0.14	1.1	1.5	•	•		
	16IR/L 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.18	1.1	1.5	•	•	•	
	16IRB 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.18	1.1	1.5		•		
	16IRM 3.00 ISO	3.00	9.52	16	0.17	1.1	1.5	•	•		
	22IL 3.00 ISO	3.00	12.70	22	0.17	1.1	1.5			•	
	22IR/L 3.50 ISO	3.50	12.70	22	0.22	1.6	2.3	•	•		
	22IR/L 4.00 ISO	4.00	12.70	22	0.25	1.6	2.3	•	•		•
	22IR/L 4.50 ISO	4.50	12.70	22	0.29	1.6	2.4	•	•		
	22IR/L 5.00 ISO	5.00	12.70	22	0.32	1.6	2.3	•	•		
	27IR/L 5.50 ISO	5.50	15.88	27	0.35	1.6	2.3	•	•		
	27IR/L 6.00 ISO	6.00	15.88	27	0.39	1.8	2.5	•	•		
U	**08UIRL 2.00 ISO**	2.00	4.76	8	0.12	0.9	4.0			•	
	22UIRL 5.50 ISO	5.50	12.70	22	0.35	2.4	11.0	•			
	22UIRL 6.00 ISO	6.00	12.70	22	0.39	2.1	11.0	•			
	27UIRL 8.00 ISO	8.00	15.88	27	0.53	2.4	13.7		•		

• IRB / IRM с прессованным стружколомом

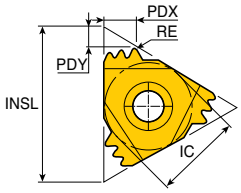
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

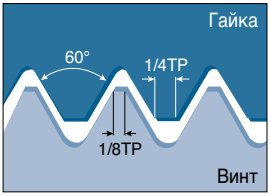
Наружная и внутренняя метрическая ISO

T-THREAD

Полный профиль, многозубая



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					CICT(1)	С покрытием			Без покрытия	
			IC	INSL	RE	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30	
Наружная / Внутренняя	**16ER 0.75 ISO 3M**	0.75	9.52	16	0.07	1.3	1.9	3		●			
	16ER/IR 1.00 ISO 3M	1.0	9.52	16	0.07	1.7	2.5	3		●			
	16ER/IR 1.50 ISO 2M	1.5	9.52	16	0.18	1.5	2.3	2		●			
	16ER/IR 2.00 ISO 2M	2.00	9.52	16	0.09	2.0	3.0	2		●			
	22ER/IR 1.50 ISO 3M	1.5	12.70	22	0.07	2.3	3.7	3	●	●			
	22ER/IR 2.00 ISO 2M	2.0	12.70	22	0.25	2.0	3.0	2		●			
	22ER/IR 2.00 ISO 3M	2.0	12.70	22	0.25	3.1	5.0	3	●	●			
	27ER/IR 3.00 ISO 2M	3.0	15.88	27	0.38	2.9	4.6	2		●			

C11-C14
Режимы резания C52-C60

• (1) Количество зубьев на вершину

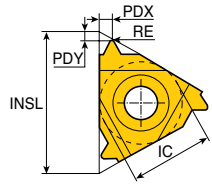
●: Стандартная позиция

TaeguTec

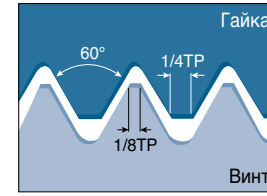
Наружная американская UN

T-THREAD

Полный профиль, UN, UNC, UNF, UNEF



Наружная правая
(внутренняя левая)



- Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная B/M	**11ER 44 UN**	44	6.35	11	0.05	0.6	0.6		●		
	11ER 36 UN	36	6.35	11	0.07	0.6	0.6		●		
	11ER 32 UN	32	6.35	11	0.09	0.6	0.6		●		
	11ER/L 28 UN	28	6.35	11	0.10	0.6	0.7		●		
	11ER 18 UN	18	6.35	11	0.17	0.8	1.0		●		
	11ER 16 UN	16	6.35	11	0.18	0.9	1.1	●	●		●
	16ER 72 UN	72	9.52	16	-	0.8	0.4		●		
	16ER 56 UN	56	9.52	16	0.04	0.7	0.4		●		
	16ER 48 UN	48	9.52	16	0.05	0.6	0.6		●		
	16ER/L 40 UN	40	9.52	16	0.06	0.6	0.6		●	●	
	16ER/L 36 UN	36	9.52	16	0.07	0.6	0.6		●		
	16ER/L 32 UN	32	9.52	16	0.09	0.6	0.6		●		
	16ER/L 28 UN	28	9.52	16	0.10	0.6	0.7	●	●		
	16ER/L 24 UN	24	9.52	16	0.12	0.7	0.8	●	●		
	16ERB 24 UN	24	9.52	16	0.12	0.7	0.8		●		
	16ERM 24 UN	24	9.52	16	0.11	0.7	0.8	●	●		
	16ER/L 20 UN	20	9.52	16	0.15	0.8	0.9		●		
	16ERB 20 UN	20	9.52	16	0.15	0.8	0.9		●		
	16ERM 20 UN	20	9.52	16	0.14	0.8	0.9	●	●		
	16ER/L 18 UN	18	9.52	16	0.17	0.8	1.0		●		●
	16ERB 18 UN	18	9.52	16	0.17	0.8	1.0		●		
	16ERM 18 UN	18	9.52	16	0.15	0.8	1.0	●	●		●
	16ER/L 16 UN	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1	●	●	●	
	16ERB 16 UN	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16ERM 16 UN	16	9.52	16	0.19	0.9	1.1	●	●		
	16ER/L 14 UN	14	9.52	16	0.22	1.0	1.2	●	●		
	16ERB 14 UN	14	9.52	16	0.22	1.0	1.2		●		
	16ERM 14 UN	14	9.52	16	0.22	1.0	1.2	●	●		
	16ER/L 13 UN	13	9.52	16	0.24	1.0	1.3	●	●		
	16ERB 13 UN	13	9.52	16	0.24	1.0	1.3		●		
	16ERM 13 UN	13	9.52	16	0.24	1.0	1.3		●		

- ERB / ERM с прессованным стружколомом
- Допуск: Class 2A

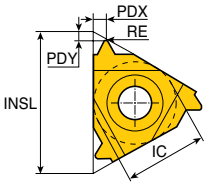
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

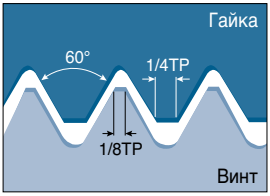
Наружная американская UN

T-THREAD

Полный профиль, UN, UNC, UNF, UNEF



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная B/M	**16ER/L 12 UN**	12	9.52	16	0.26	1.1	1.4	●	●		
	16ERB 12 UN	12	9.52	16	0.26	1.1	1.4		●		
	16ERM 12 UN	12	9.52	16	0.25	1.1	1.4	●	●		●
	16ER 11.5 UN	11.5	9.52	16	0.27	1.1	1.5		●		
	16ER/L 11 UN	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5	●	●		
	16ERB 11 UN	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●		
	16ER/L 10 UN	10	9.52	16	0.32	1.1	1.5	●	●		
	16ERB 10 UN	10	9.52	16	0.32	1.1	1.5		●		
	16ER/L 9 UN	9	9.52	16	0.36	1.2	1.7		●		
	16ERB 9 UN	9	9.52	16	0.36	1.2	1.7		●		
	16ER/L 8 UN	8	9.52	16	0.41	1.2	1.6	●	●		
	16ERB 8 UN	8	9.52	16	0.41	1.2	1.6		●		
	16ERM 8 UN	8	9.52	16	0.41	1.2	1.6	●	●		
	22ER 7 UN	7	12.70	22	0.47	1.6	2.3		●		
	22ER/L 6 UN	6	12.70	22	0.67	1.6	2.3		●		
	22ER 5 UN	5	12.70	22	0.67	1.7	2.5	●	●		●
	27ER 4.5 UN	4.5	15.88	27	0.75	1.9	2.7		●		
	27ER/L 4 UN	4	15.88	27	0.85	2.1	3.0	●	●		

C11-C14

Режимы резания C52-C60

• ERB / ERM с прессованным стружколомом
• Допуск: Class 2A

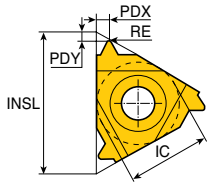
●: Стандартная позиция

TaeguTec

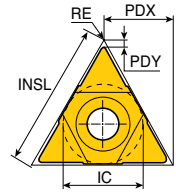
Внутренняя американская UN

T-THREAD

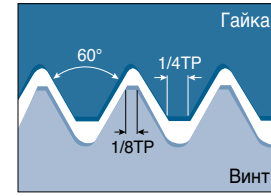
Полный профиль, UN, UNC, UNF, UNEF



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя	**06IR 32 UN**	32	3.97	6	0.04	0.8	0.5			●	
	06IR/L 24 UN	24	3.97	6	0.05	0.7	0.6			●	
	06IR/L 20 UN	20	3.97	6	0.06	0.6	0.6			●	
	06IR/L 18 UN	18	3.97	6	0.07	0.6	0.7			●	
Обычная	**08IR 32 UN**	32	4.76	8	0.04	0.6	0.5			●	
	08IR/L 28 UN	28	4.76	8	0.04	0.6	0.6			●	
	08IR/L 24 UN	24	4.76	8	0.05	0.6	0.6			●	
	08IR/L 20 UN	20	4.76	8	0.06	0.6	0.7			●	
B/M	**08IR 18 UN**	18	4.76	8	0.07	0.6	0.7			●	
	08IR/L 16 UN	16	4.76	8	0.09	0.6	0.7			●	
	08IR 14 UN	14	4.76	8	0.10	0.6	0.8		●	●	
	11IR 64 UN	64	6.35	11	0.02	0.8	0.4				
	11IR/L 32 UN	32	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IR/L 28 UN	28	6.35	11	0.04	0.6	0.7		●		
	11IR/L 24 UN	24	6.35	11	0.05	0.7	0.8		●		
	11IR/L 20 UN	20	6.35	11	0.06	0.8	0.9		●		
	11IR/L 18 UN	18	6.35	11	0.07	0.8	1.0	●	●		
	11IR/L 16 UN	16	6.35	11	0.09	0.9	1.1		●		●
	11IR/L 14 UN	14	6.35	11	0.10	0.9	1.1		●		●
	11IR 12 UN	12	6.35	11	0.12	0.9	1.1	●	●		
	11IR 11 UN	11	6.35	11	0.14	0.8	1.1	●	●		
	16IR 32 UN	32	9.52	16	0.04	0.6	0.6	●	●		
	16IR/L 28 UN	28	9.52	16	0.04	0.6	0.7		●		
	16IR 24 UN	24	9.52	16	0.05	0.7	0.8		●		
	16IRB 24 UN	24	9.52	16	0.05	0.7	0.8		●		
	16IR/L 20 UN	20	9.52	16	0.06	0.8	0.9		●		
	16IRB 20 UN	20	9.52	16	0.06	0.8	0.9		●		
	16IRM 20 UN	20	9.52	16	0.06	0.8	0.9		●		
	16IR/L 18 UN	18	9.52	16	0.07	0.8	1.0	●	●		
	16IRB 18 UN	18	9.52	16	0.07	0.8	1.0		●		
	16IRM 18 UN	18	9.52	16	0.08	0.8	1.0		●		

●: Стандартная позиция

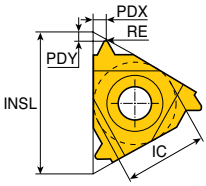
- IRB / IRM с прессованным стружколомом
- Допуск: Class 2B, ANSI B1, 3M-1986

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

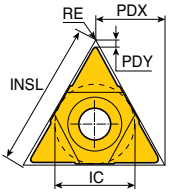
Внутренняя американская UN

T-THREAD

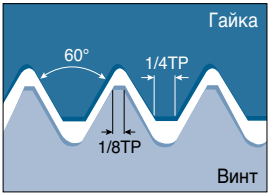
Полный профиль, UN, UNC, UNF, UNEF



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя Обычная	**16IR/L 16 UN**	16	9.52	16	0.09	0.9	1.1	●	●		
	16IRB 16 UN	16	9.52	16	0.09	0.9	1.1		●		
	16IRM 16 UN	16	9.52	16	0.09	0.9	1.1	●	●		
	16IR/L 14 UN	14	9.52	16	0.10	0.9	1.2		●		
	16IRB 14 UN	14	9.52	16	0.10	0.9	1.2		●		
	16IRM 14 UN	14	9.52	16	0.11	0.9	1.2	●	●		
	16IR/L 12 UN	12	9.52	16	0.12	1.1	1.4	●	●	●	
	16IRB 12 UN	12	9.52	16	0.12	1.1	1.4		●		
	16IRM 12 UN	12	9.52	16	0.12	1.1	1.4		●		
	16IR 11.5 UN	11.5	9.52	16	0.13	1.1	1.5		●		
	16IR 11 UN	11	9.52	16	0.14	1.1	1.5		●		
	16IR 10 UN	10	9.52	16	0.15	1.1	1.5	●	●		
	16IRB 10 UN	10	9.52	16	0.15	1.1	1.5		●		
	16IR 9 UN	9	9.52	16	0.17	1.2	1.7		●		
	16IR/L 8 UN	8	9.52	16	0.19	1.1	1.5	●	●		
	16IRB 8 UN	8	9.52	16	0.19	1.1	1.5		●		
	16IRM 8 UN	8	9.52	16	0.20	1.1	1.5	●	●		
	22IR 7 UN	7	12.70	22	0.22	1.6	2.3	●	●		
	22IR/L 6 UN	6	12.70	22	0.26	1.6	2.3		●		
	22IR 5 UN	5	12.70	22	0.32	1.6	2.3	●	●		●
	27IR 4.5 UN	4.5	15.88	27	0.36	1.7	2.4	●			
	27IR/L 4 UN	4	15.88	27	0.41	1.8	2.7		●		
Внутренняя U	**08UIRL 13 UN**	13	4.76	8	0.10	1.0	4.0		●		
	08UIRL 11 UN	11	4.76	8	0.10	0.9	4.0			●	

C11-C14 Режимы резания C52-C60

- IRB / IRM с прессованным стружколомом
- Допуск: Class 2B, ANSI B1, 3M-1986

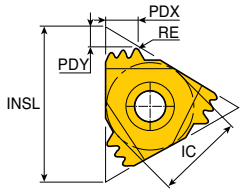
●: Стандартная позиция

TaeguTec

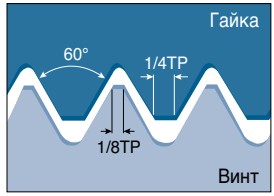
Наружная и внутренняя американская UN

T-THREAD

Полный профиль, многозубая, UN, UNC, UNF, UNEF



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Общеотраслевое применение

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					CICT(1)	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная / Внутренняя	**16ER/IR 16 UN 2M**	16	9.52	16	0.09	1.5	2.3	2		●		
	16ER 12 UN 2M	12	9.52	16	0.26	2.2	3.4	2		●		
	22ER/IR 12 UN 2M	12	12.70	22	0.27	2.2	3.4	2		●		
	22ER/IR 12 UN 3M	12	12.70	22	0.27	3.3	5.3	3		●		●
	27ER/IR 8 UN 2M	8	15.88	27	0.41	3.1	4.9	2		●		

Режимы резания
C11-C14 C52-C60

• (1) Количество зубьев на вершину

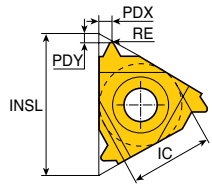
●: Стандартная позиция

ADVANC e MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

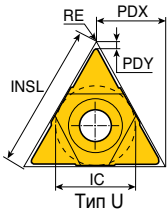
Наружная Витворт

T-THREAD

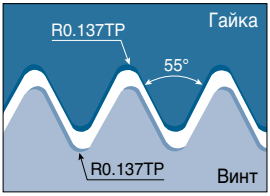
Полный профиль, BSW, BSF, BSP (B.S. 84-1956 DIN 259)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение, Фиттинги и муфты трубопровода

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**11ER/L 19 W**	19	6.35	11	0.15	0.8	1.0		●		
	11ER 14 W	14	6.35	11	0.21	0.9	1.1		●		
	16ER/L 32 W	32	9.52	16	0.09	0.6	0.6				●
	16ER/L 28 W	28	9.52	16	0.09	0.6	0.7	●	●		
	16ER 26 W	26	9.52	16	0.10	0.7	0.7		●		
	16ER/L 24 W	24	9.52	16	0.11	0.7	0.8		●		
	16ER 22 W	22	9.52	16	0.13	0.8	0.9		●		
	16ER 20 W	20	9.52	16	0.14	0.8	0.9		●		
B/M	**16ER/L 19 W**	19	9.52	16	0.15	0.8	1.0	●	●	●	
	16ERB 19 W	19	9.52	16	0.15	0.8	1.0		●		
	16ERM 19 W	19	9.52	16	0.16	0.8	1.0	●	●		●
	16ER 18 W	18	9.52	16	0.16	0.8	1.0		●		●
	16ER 16 W	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16ERB 16 W	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16ERM 16 W	16	9.52	16	0.20	0.9	1.1	●	●		
	16ER/L 14 W	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●	●	
	16ERB 14 W	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16ERM 14 W	14	9.52	16	0.24	1.0	1.2	●	●		●
	16ER/L 12 W	12	9.52	16	0.25	1.1	1.4		●		
	16ER/L 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5	●	●	●	●
	16ERB 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5		●		
	16ERM 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5	●	●		●
	16ER/L 10 W	10	9.52	16	0.31	1.1	1.5	●	●		
	16ERB 10 W	10	9.52	16	0.31	1.1	1.5		●		
	16ER 9 W	9	9.52	16	0.34	1.2	1.7	●			
	16ER/L 8 W	8	9.52	16	0.39	1.2	1.5		●		
	22ER 7 W	7	12.70	22	0.45	1.6	2.3		●		
	22ER 6 W	6	12.70	22	0.52	1.6	2.3		●		
	22ER 5 W	5	12.70	22	0.65	1.7	2.4	●			
	27ER 4 W	4	15.88	27	0.82	2.0	2.9		●		

- ERB / ERM с прессованным стружколомом
- Допуск: класс Medium

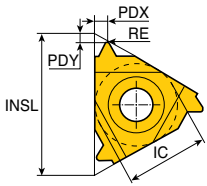
●: Стандартная позиция

TaeguTec

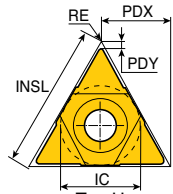
Внутренняя Витворт

T-THREAD

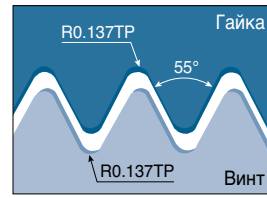
Полный профиль, BSW, BSF, BSP (B.S. 84-1956 DIN 259)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение, Фиттинги и муфты трубопровода

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя	**06IR 26 W**	26	3.97	6	0.10	0.7	0.6			●	
	06IR 20 W	20	3.97	6	0.14	0.6	0.7			●	
	08IR 28 W	28	4.76	8	0.09	0.6	0.6			●	
Обычная	**08IR 19 W**	19	4.76	8	0.15	0.6	0.7		●	●	
	08IR 18 W	18	4.76	8	0.16	0.6	0.7			●	
	08IR 16 W	16	4.76	8	0.18	0.6	0.7			●	
	11IR 28 W	28	6.35	11	0.10	0.6	0.7	●			
B/M	**11IR 26 W**	26	6.35	11	0.10	0.7	0.7			●	
	11IR/L 24 W	24	6.35	11	0.11	0.7	0.8		●		
	11IR 20 W	20	6.35	11	0.14	0.8	0.9	●	●		
	11IR 19 W	19	6.35	11	0.15	0.8	1.0	●	●		
	11IR/L 18 W	18	6.35	11	0.16	0.8	1.0		●		
	11IR 16 W	16	6.35	11	0.18	0.9	1.1		●		
	11IR/L 14 W	14	6.35	11	0.21	0.9	1.1	●	●		●

C11-C14 Режимы резания C52-C60

- Допуск: класс Medium

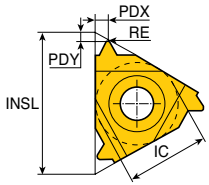
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

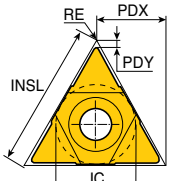
Внутренняя Витворт

T-THREAD

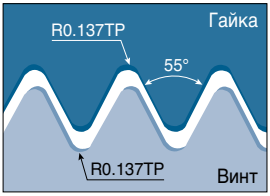
Полный профиль, BSW, BSF, BSP (B.S. 84-1956 DIN 259)



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



- Назначение: Общеотраслевое применение, Фиттинги и муфты трубопровода

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя Обычная B/M	**16IR/L 32 W**	32	9.52	16	0.09	0.6	0.6				●
	16IR/L 28 W	28	9.52	16	0.09	0.6	0.7	●			
	16IR 26 W	26	9.52	16	0.10	0.7	0.7		●		
	16IR/L 24 W	24	9.52	16	0.11	0.7	0.8		●		
	16IR/L 22 W	22	9.52	16	0.13	0.8	0.9		●		
	16IR/L 20 W	20	9.52	16	0.14	0.8	0.9	●	●		
	16IRM 20 W	20	9.52	16	0.14	0.8	0.9		●		
	16IR/L 19 W	19	9.52	16	0.15	0.8	1.0	●	●		
	16IRB 19 W	19	9.52	16	0.15	0.8	1.0		●		
	16IRM 19 W	19	9.52	16	0.15	0.8	1.0	●			
	16IR/L 18 W	18	9.52	16	0.16	0.8	1.0		●		
	16IR/L 16 W	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16IRB 16 W	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16IRM 16 W	16	9.52	16	0.18	0.9	1.1		●		
	16IR/L 14 W	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2	●	●	●	
	16IRB 14 W	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16IRM 14 W	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2	●	●		
	16IR/L 12 W	12	9.52	16	0.25	1.1	1.4		●		
	16IR/L 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5	●	●	●	●
	16IRB 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5		●		
	16IRM 11 W	11	9.52	16	0.27	1.1	1.5	●	●		
	16IR/L 10 W	10	9.52	16	0.31	1.1	1.5		●		
	16IRB 10 W	10	9.52	16	0.31	1.1	1.5		●		
	16IR/L 9 W	9	9.52	16	0.34	1.2	1.7	●			
	16IR/L 8 W	8	9.52	16	0.39	1.2	1.5		●		
	22IR 7 W	7	12.70	22	0.45	1.6	2.3		●		
	22IR 6 W	6	12.70	22	0.52	1.6	2.3	●			
	22IR/L 5 W	5	12.70	22	0.65	1.7	2.4	●			
	27IR 4.5 W	4.5	15.88	27	0.73	1.8	2.6	●			
	27IR 4 W	4	15.88	27	0.82	2.0	2.9		●		
Наружная / Внутренняя U	**27UEIRL 3.5 W**	3.5	15.88	27	0.95	2.1	13.7		●		

C11-C14
Режимы резания C52-C60

- IRB / IRM с прессованным стружколомом
- Допуск: класс Medium

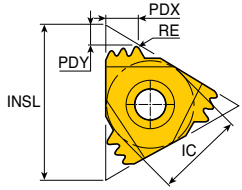
●: Стандартная позиция

TaeguTec

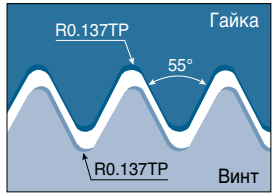
Внутренняя и наружная Витворт

T-THREAD

Полный профиль, многозубая, BSW, BSF, BSP



Наружная правая
(внутренняя левая)



- Назначение: Общеотраслевое применение, Фиттинги и муфты трубопровода

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					CICT(1)	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная / Внутренняя	**16ER/IR 14 W 2M**	14	9.52	16	0.23	1.7	2.7	2		●		
	22ER/IR 14 W 3M	14	12.70	22	0.21	2.8	4.5	3		●		
	22ER/IR 11 W 2M	11	12.70	22	0.27	2.3	3.4	2		●		

C11-C14 | Режимы резания C52-C60

- (1) Количество зубьев на вершину

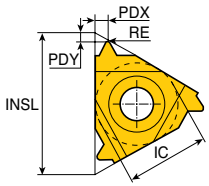
●: Стандартная позиция

ADVANC e MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

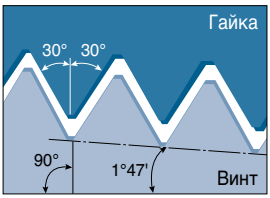
Внутренняя и наружная NPT

T-THREAD

Полный профиль, государственные стандарты резьбы (ANSI/ASME B1.20.1-1983)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Паровые, газовые и водопроводные трубы

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**16ER 27 NPT**	27	9.52	16	0.04	0.7	0.8		●		
Обычная	**16ER/L 18 NPT**	18	9.52	16	0.06	0.8	1.0	●	●		
	16ERB 18 NPT	18	9.52	16	0.06	0.8	1.0		●		
	16ERM 18 NPT	18	9.52	16	0.05	0.8	1.0		●		
	16ER/L 14 NPT	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2		●	●	
	16ERB 14 NPT	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2		●		
B/M	**16ERM 14 NPT**	14	9.52	16	0.05	0.9	1.2	●	●		●
	16ER/L 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5	●	●		●
	16ERB 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5		●		
	16ERM 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5	●	●		
	16ER 8 NPT	8	9.52	16	0.12	1.3	1.8		●		●
	16ERB 8 NPT	8	9.52	16	0.12	1.3	1.8		●		
	16ERM 8 NPT	8	9.52	16	0.15	1.3	1.8	●	●		
Внутренняя	**06IR 27 NPT**	27	3.97	6	0.04	0.6	0.6			●	
Обычная	**08IR 27 NPT**	27	4.76	8	0.04	0.6	0.6			●	
	08IR/L 18 NPT	18	4.76	8	0.06	0.6	0.6		●	●	
	11IR/L 18 NPT	18	6.35	11	0.06	0.8	1.0	●	●		
	11IR/L 14 NPT	14	6.35	11	0.07	0.8	1.0		●		
	16IR 27 NPT	27	9.52	16	0.04	0.7	0.8		●		
	16IR 18 NPT	18	9.52	16	0.06	0.8	1.0		●		
B/M	**16IR/L 14 NPT**	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2	●	●	●	
	16IRB 14 NPT	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2		●		
	16IRM 14 NPT	14	9.52	16	0.05	0.9	1.2	●	●		●
	16IR 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5		●		
	16IRB 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5		●		
	16IRM 11.5 NPT	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5	●	●		●
	16IR/L 8 NPT	8	9.52	16	0.12	1.3	1.8		●		
	16IRB 8 NPT	8	9.52	16	0.12	1.3	1.8		●		
	16IRM 8 NPT	8	9.52	16	0.12	1.3	1.8		●		

C11-C14
Режимы резания C52-C60

• ERB / ERM / IRB / IRM с прессованным стружколомом

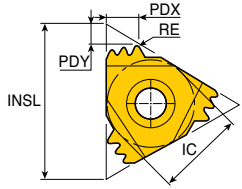
●: Стандартная позиция

TaeguTec

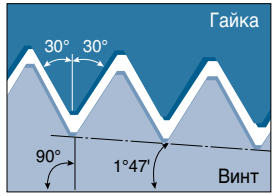
Внутренняя и наружная NPT

T-THREAD

Полный профиль, многозубая, государственные стандарты



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Паровые, газовые и водопроводные трубы

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					CICT(1)	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная / Внутренняя	**22ER/IR 11.5 NPT 2M**	11.5	12.70	22	0.09	2.3	3.5	2		•		
	27ER/IR 11.5 NPT 3M	11.5	15.88	27	0.09	3.3	5.5	3		•		
	27ER/IR 8 NPT 2M	8	15.88	27	0.12	3.1	5.0	2		•		

C11-C14 Режимы резания C52-C60

• (1) Количество зубьев на вершину

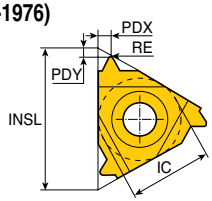
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

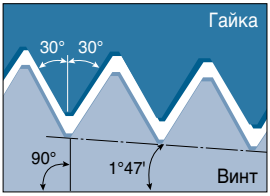
Наружная и внутренняя NPTF

T-THREAD

Полный профиль, американский стандарт для резьбы сухого уплотнителя (ANSI / ASME B1.20.1-1976)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Паровые, газовые и водопроводные трубы

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**11ER 14 NPTF**	14	6.35	11	0.07	0.8	1.0		●		
	16ER 27 NPTF	27	9.52	16	0.04	0.7	0.7		●		
	16ER 18 NPTF	18	9.52	16	0.06	0.8	1.0		●		
	16ER 14 NPTF	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2	●	●		
	16ER 11.5 NPTF	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5		●		
Внутренняя Обычная	**06IR 27 NPTF**	27	3.97	6	0.04	0.7	0.6			●	
	08IR 27 NPTF	27	4.76	8	0.04	0.6	0.6			●	
	08IR 18 NPTF	18	4.76	8	0.06	0.6	0.6			●	
	11IR 18 NPTF	18	6.35	11	0.06	0.8	1.0		●		
	11IR 14 NPTF	14	6.35	11	0.07	0.8	1.0		●		
	11IRB 18 NPTF	18	6.35	16	0.06	0.8	0.9		●		
	16IR 18 NPTF	18	9.52	16	0.06	0.8	1.0		●		
	16IR/L 14 NPTF	14	9.52	16	0.07	0.9	1.2		●		
	16IR 11.5 NPTF	11.5	9.52	16	0.09	1.1	1.5	●	●		
	16IR 8 NPTF	8	9.52	16	0.10	1.3	1.8		●		

●: Стандартная позиция

C11-C14

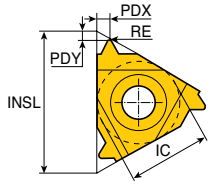
Режимы резания
C52-C60

TaeguTec

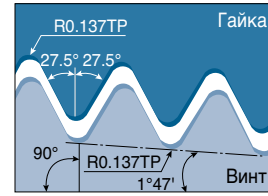
Наружная и внутренняя BSPT

T-THREAD

Полный профиль, британская стандартная трубная (B.S. 21-1957)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Паровые, газовые и водопроводные трубы

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная	**16ER 28 BSPT**	28	9.52	16	0.11	0.6	0.6		●		
	16ER/L 19 BSPT	19	9.52	16	0.16	0.8	0.9		●		
Обычная	**16ER/L 14 BSPT**	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2	●	●		
	16ERB 14 BSPT	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16ERM 14 BSPT	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16ER/L 11 BSPT	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5	●	●		
B/M	**16ERB 11 BSPT**	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●		
	16ERM 11 BSPT	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●		
Внутренняя	**06IR 28 BSPT**	28	3.97	6	0.11	0.7	0.6			●	
	08IR 28 BSPT	28	4.76	8	0.11	0.6	0.6			●	
	08IR 19 BSPT	19	4.76	8	0.16	0.6	0.6			●	
Обычная	**11IR 19 BSPT**	19	6.35	11	0.16	0.8	0.9		●		
	11IRB 19 BSPT	19	6.35	11	0.16	0.8	0.9		●		
	11IR/L 14 BSPT	14	6.35	11	0.21	0.9	1.0	●	●		
	16IR 28 BSPT	28	9.52	16	0.11	0.6	0.6		●		
B/M	**16IR 19 BSPT**	19	9.52	16	0.16	0.8	0.9	●			
	16IR/L 14 BSPT	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16IRB 14 BSPT	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16IRM 14 BSPT	14	9.52	16	0.21	1.0	1.2		●		
	16IR/L 11 BSPT	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●	●	
	16IRB 11 BSPT	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●		
	16IRM 11 BSPT	11	9.52	16	0.28	1.1	1.5		●		

C11-C14
Режимы резания
C52-C60

• ERB / ERM / IRB / IRM с прессованным стружколомом

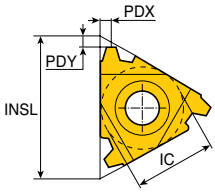
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

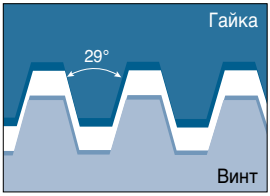
Наружная и внутренняя STUB ACME

T-THREAD

ASME / ANSI B.1.8-1988 класс: 2G



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Распределительные клапаны и модифицированные резьбы ACME

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER/L 16 STACME**	16	9.52	16	1.0	1.0		●		
	16ER 12 STACME	12	9.52	16	1.2	1.2		●		
	16ER/L 10 STACME	10	9.52	16	1.3	1.3		●		
	16ER/L 8 STACME	8	9.52	16	1.5	1.5	●	●		●
	16ER 6 STACME	6	9.52	16	1.8	1.8	●	●		
	22ER/L 5 STACME	5	12.70	22	2.0	2.3		●		
	27ER/L 4 STACME	4	15.88	27	2.3	2.4		●		
	27ER/L 3 STACME	3	15.88	27	2.8	2.9	●			
Внутренняя Обычная	**16IR/L 16 STACME**	16	9.52	16	1.0	1.0				●
	16IR 12 STACME	12	9.52	16	1.2	1.2		●		
	16IR/L 10 STACME	10	9.52	16	1.3	1.3		●		●
	16IR 8 STACME	8	9.52	16	1.5	1.5		●		●
	16IR/L 6 STACME	6	9.52	16	1.8	1.8	●	●		
	22IR/L 5 STACME	5	12.70	22	2.0	2.3	●			●
	22UIR 3 STACME	3	12.70	22	3.3	11.0	●			
	27IR/L 4 STACME	4	15.88	27	2.3	2.4		●		
	27IR/L 3 STACME	3	15.88	27	2.8	2.9	●			

●: Стандартная позиция

C11-C14

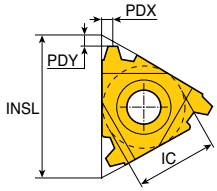
Режимы резания
C52-C60

TaeguTec

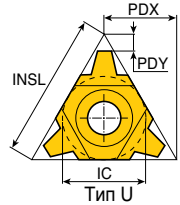
Наружная и внутренняя ACME

T-THREAD

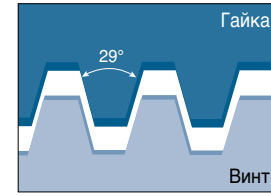
ASME / ANSI B.1.8-1988 класс: 3G



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Винты подачи

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER 16 ACME**	16	9.52	16	0.9	1.0		●		
	16ER/L 12 ACME	12	9.52	16	1.1	1.2		●		
	16ER/L 10 ACME	10	9.52	16	1.3	1.3		●		
	16ER/L 8 ACME	8	9.52	16	1.5	1.5		●		
	22ER/L 6 ACME	6	12.70	22	1.8	2.1		●		●
	22ER/L 5 ACME	5	12.70	22	2.0	2.3		●		
	22ER/L 4 ACME	4	12.70	22	2.1	2.2		●		
	27ER/L 4 ACME	4	15.88	27	2.3	2.7	●	●		
Внутренняя Обычная	**16IR/L 16 ACME**	16	9.52	16	0.9	1.0	●			●
	16IR/L 14 ACME	14	9.52	16	1.0	1.2				●
	16IR/L 12 ACME	12	9.52	16	1.1	1.2		●		
	16IR/L 10 ACME	10	9.52	16	1.3	1.3	●			
	16IR/L 8 ACME	8	9.52	16	1.5	1.5	●	●		
	22IR/L 6 ACME	6	12.70	22	1.8	2.1	●	●		●
	22IR/L 5 ACME	5	12.70	22	2.0	2.3		●		
	22IR 4 ACME	4	12.70	22	2.1	2.2		●		
	27IR/L 4 ACME	4	15.88	27	2.3	2.7	●	●	●	
Наружная / Внутренняя U	**22UERL 4 ACME**	4	12.70	22	2.3	11		●		●
	27UERL 3 ACME	3	15.88	27	2.8	13.7		●		
	27UIRL 3 ACME	3	15.88	27	2.8	13.7		●		

●: Стандартная позиция

C11-C14

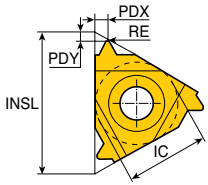
Режимы резания
C52-C60

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

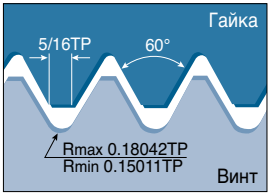
Наружная UNJ

T-THREAD

Полный профиль (MIL-S-8879C 9-1992 класс: 3A)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Авиационно-космическая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**11ER 28 UNJ**	28	6.35	11	0.14	0.6	0.6		●		
	11ER 24 UNJ	24	6.35	11	0.16	0.7	0.8		●		
	11ER/L 20 UNJ	20	6.35	11	0.19	0.8	0.9		●		
	16ER 40 UNJ	40	9.52	16	0.10	0.6	0.6		●		
	16ER/L 32 UNJ	32	9.52	16	0.12	0.6	0.6		●		
	16ER 28 UNJ	28	9.52	16	0.14	0.6	0.6		●		
	16ER/L 24 UNJ	24	9.52	16	0.16	0.7	0.8		●		
	16ER/L 20 UNJ	20	9.52	16	0.19	0.8	0.9		●		
	16ER/L 18 UNJ	18	9.52	16	0.21	0.8	1.0		●		
	16ER/L 16 UNJ	16	9.52	16	0.24	0.8	1.0		●		●
	16ER/L 14 UNJ	14	9.52	16	0.27	1.0	1.2		●		
	16ER 13 UNJ	13	9.52	16	0.29	1.1	1.3		●		
	16ER/L 12 UNJ	12	9.52	16	0.32	1.1	1.4		●		
	16ER 11 UNJ	11	9.52	16	0.35	1.1	1.5		●		
	16ER 10 UNJ	10	9.52	16	0.38	1.1	1.5		●		
	16ER/L 8 UNJ	8	9.52	16	0.48	1.2	1.6		●		

C11-C14

Режимы резания
C52-C60

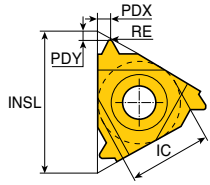
●: Стандартная позиция

TaeguTec

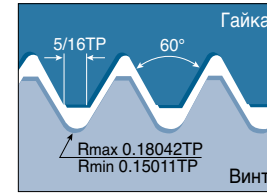
Внутренняя UNJ

T-THREAD

Полный профиль



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Авиационно-космическая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Внутренняя	**08IR 20 UNJ**	20	4.76	8	0.06	0.8	0.9			●	
	08IR 18 UNJ	18	4.76	8	0.07	0.8	1.0			●	
	11IR 32 UNJ	32	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IRB 32 UNJ	32	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IR 28 UNJ	28	6.35	11	0.04	0.6	0.6		●		
	11IR 24 UNJ	24	6.35	11	0.05	0.7	0.8		●		
	11IRB 24 UNJ	24	6.35	11	0.05	0.6	0.6		●		
	11IR 20 UNJ	20	6.35	11	0.06	0.8	0.9		●		
	11IR 18 UNJ	18	6.35	11	0.07	0.8	1.0		●		
	11IR 16 UNJ	16	6.35	11	0.09	0.8	1.0		●		
	11IRB 14 UNJ	14	6.35	11	0.10	0.8	0.9		●		
	16IR 24 UNJ	24	9.52	16	0.05	0.7	0.8				●
	16IR 20 UNJ	20	9.52	16	0.06	0.8	0.9		●		
	16IR 18 UNJ	18	9.52	16	0.07	0.8	1.0		●		
	16IR/L 16 UNJ	16	9.52	16	0.09	0.8	1.0		●		
	16IR 14 UNJ	14	9.52	16	0.10	1.0	1.2		●		
	16IR/L 12 UNJ	12	9.52	16	0.12	1.1	1.4		●		
	16IR/L 8 UNJ	8	9.52	16	0.19	1.2	1.6		●		

Обычная

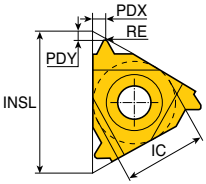
●: Стандартная позиция

C11-C14 Режимы резания C52-C60

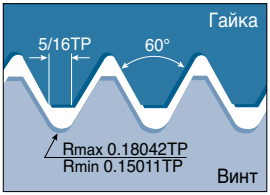
Наружная и внутреняя MJ

T-THREAD

Полный профиль (ISO 5855)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Авиационно-космическая промышленность

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER 1.00 MJ**	1.00	9.52	16	0.16	0.7	0.8		●		
	16ER 1.25 MJ	1.25	9.52	16	0.20	0.8	0.9		●		
	16ER 1.50 MJ	1.50	9.52	16	0.23	0.8	1.0	●	●		
	16ER 2.00 MJ	2.00	9.52	16	0.32	1.0	1.3		●		
Внутренняя Обычная	**11IR 1.00 MJ**	1.00	6.35	11	0.05	0.7	0.8		●		
	11IR 1.25 MJ	1.25	6.35	11	0.07	0.8	0.9		●		
	11IR 1.50 MJ	1.50	6.35	11	0.08	0.8	1.0		●		
	11IR 2.00 MJ	2.00	6.35	11	0.12	0.9	1.0		●		
	16IRB 1.00 MJ	1.00	6.35	11	0.05	0.6	0.6		●		
	16IR 1.00 MJ	1.00	9.52	16	0.05	0.7	0.8		●		
	16IR 1.50 MJ	1.50	9.52	16	0.08	0.8	1.0		●		

●: Стандартная позиция

C11-C14

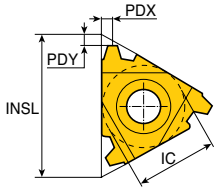
Режимы резания
C52-C60

TaeguTec

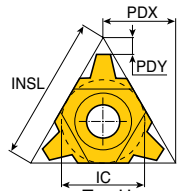
Наружная и внутренняя трапецеидальная

T-THREAD

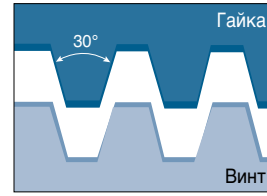
DIN 103



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Винты подачи

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER/L 1.5 TR**	1.5	9.52	16	1.0	1.1	●	●		
	16ER/L 2 TR	2.0	9.52	16	1.0	1.3	●	●		
	16ER/L 3 TR	3.0	9.52	16	1.3	1.5	●	●	●	
	22ER/L 4 TR	4.0	12.70	22	1.8	1.9	●	●		
	22ER/L 5 TR	5.0	12.70	22	2.0	2.4	●	●	●	●
	22ER/L 6 TR	6.0	12.70	22	2.0	2.4		●		
	27ER/L 6 TR	6.0	15.88	27	2.3	2.7	●	●		
	27ER/L 7 TR	7.0	15.88	27	2.2	2.6	●	●		
Внутренняя Обычная	**08IR/L 1.5 TR**	1.5	4.76	8	0.6	0.6			●	
	16IR 1.5 TR	1.5	9.52	16	1.0	1.1	●			
	16IR/L 2 TR	2.0	9.52	16	1.0	1.3	●	●		
	16IR/L 3 TR	3.0	9.52	16	1.3	1.5		●	●	
	22IR/L 4 TR	4.0	12.70	22	1.8	1.9	●	●		
	22IR/L 5 TR	5.0	12.70	22	2.0	2.4	●	●	●	
	22IR/L 6 TR	6.0	12.70	22	2.0	2.4	●	●	●	●
	27IR/L 6 TR	6.0	15.88	27	2.3	2.7	●	●		
	27IR 7 TR	7.0	15.88	27	2.2	2.6	●			
Наружная / Внутренняя U	**22UERL 6 TR**	6.0	12.70	22	2.0	11.0	●	●	●	●
	22UERL 7 TR	7.0	12.70	22	2.3	11.0	●	●		
	22UERL 8 TR	8.0	12.70	22	2.5	11.0	●			
	27UERL 8 TR	8.0	15.88	27	2.5	13.7	●	●	●	
	27UERL 9 TR	9.0	15.88	27	3.0	13.7	●	●		
	27UERL 10 TR(1)	10.0	15.88	27	3.2	13.7	●	●		
	08UIRL 2 TR	2.0	4.76	8	0.9	4.0			●	
	22UIRL 6 TR	6.0	12.70	22	2.0	11.0	●	●		
	22UIRL 7 TR	7.0	12.70	22	2.3	11.0	●			
	27UIRL 8 TR	8.0	15.88	27	2.5	13.7	●		●	
	27UIRL 9 TR	9.0	15.88	27	3.0	13.7	●	●		
	27UIRL 10 TR(1)	10.0	15.88	27	3.2	13.7		●		

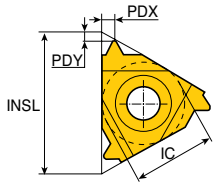
●: Стандартная позиция

• (1) Только одна режущая кромка
• DIN 103 04 / 1977, 150 2901 / 1977 Class 7H (7E)

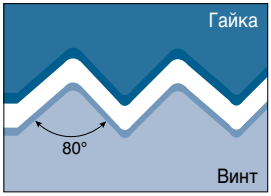
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Наружная и внутренняя PG

Полный профиль (DIN 40430)



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Электротехническая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER 16 PG**	16	9.52	16	0.8	1.0		●		
	16ER 18 PG	18	9.52	16	0.8	0.9		●		
	16ER 20 PG	20	9.52	16	0.7	0.8		●		
Внутренняя Обычная	**11IR 18 PG**	18	6.35	11	0.8	0.9		●		
	16IR 16 PG	16	9.52	16	0.8	1.0		●		
	16IR 18 PG	18	9.52	16	0.8	0.9		●		

●: Стандартная позиция

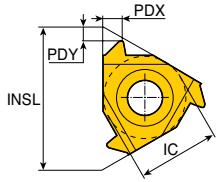
C11-C14
Режимы резания C52-C60

TaeguTec Member IMC Group

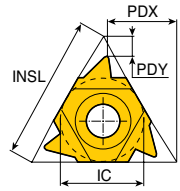
Наружная и внутренняя тип Sage

T-THREAD

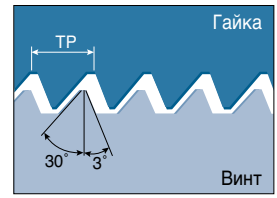
DIN 513



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Для высокой нагрузки в одном направлении

Пластина	Обозначение	Шаг (мм)	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER/L 2 SAGE**	2.0	9.52	16	1.1	1.6		●		
	22ER/L 3 SAGE	3.0	12.70	22	1.5	2.4		●		
	22ER/L 4 SAGE	4.0	12.70	22	1.9	3.1	●	●		
Наружная U	**22UER/L 5 SAGE**	5.0(1)	12.70	22	1.2	11.6		●		
	22UER/L 6 SAGE	6.0(1)	12.70	22	1.2	11.7		●		
Внутренняя Обычная	**16IR 2 SAGE**	2.0	9.52	16	1.2	1.7		●		
	22IR/L 3 SAGE	3.0	12.70	22	1.9	2.9		●		
	22IR 4 SAGE	4.0	12.70	22	2.3	3.5		●		
Внутренняя U	**22UIR 5 SAGE**	5.0(1)	12.70	22	1.9	11.7		●		
	22UIR 6 SAGE	6.0(1)	12.70	22	2.1	11.9		●		

C11-C14 Режимы резания C52-C60

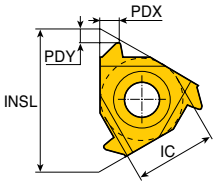
• (1) Требуется специальная подкладная пластина

●: Стандартная позиция

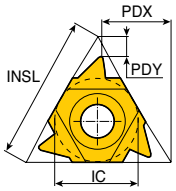
ADVANC e MACHINING Industry 4.0
TaeguTec

Наружная и внутренняя американская Баттресс

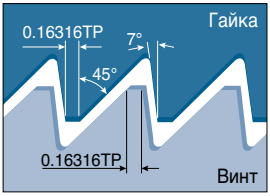
T-THREAD



Наружная правая
(внутренняя левая)



Тип U



• Назначение: Для высокой нагрузки в одном направлении

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER 20 ABUT**	20	9.52	16	1.0	1.3		●		
	16ER/L 16 ABUT	16	9.52	16	1.1	1.5		●		
	16ER/L 12 ABUT	12	9.52	16	1.4	2.0		●		
	16ER/L 10 ABUT	10	9.52	16	1.5	2.3		●		
	22ER 8 ABUT	8	12.70	22	2.1	3.3	●	●		
	22ER 6 ABUT	6	12.70	22	2.1	3.4		●		
Наружная U	**22UER 4 ABUT**	4	12.70	22	2.3	9.5	●	●		
	27UER/L 3 ABUT	3	15.88	27	3.1	11.7		●		
Внутренняя Обычная	**11IR 20 ABUT**	20	6.35	11	1.0	1.3		●		
	11IR/L 16 ABUT	16	6.35	11	1.0	1.5		●	●	
	16IR 20 ABUT	20	9.52	16	1.0	1.3	●	●		
	16IR/L 16 ABUT	16	9.52	16	1.0	1.5		●		
	16IR/L 12 ABUT	12	9.52	16	1.4	2.0	●	●		
	16IR/L 10 ABUT	10	9.52	16	1.5	2.3		●		
	22IR 8 ABUT	8	12.70	22	2.1	3.3		●		
	22IR/L 6 ABUT	6	12.70	22	2.1	3.4		●		
Внутренняя U	**22UIR 4 ABUT**	4	12.70	22	2.3	9.5	●			●
	27UIR 3 ABUT	3	15.88	27	3.1	11.7		●		

C11-C14 Режимы резания C52-C60

• ANSI B1.9-1973 класс 2

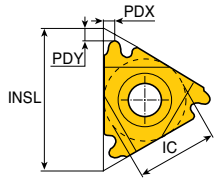
●: Стандартная позиция

TaeguTec

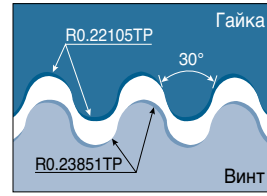
Наружная и внутренняя круглая

T-THREAD

DIN 405



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Соединительные части труб, пожаротушение, пищевая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)				С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER/L 10 RND**	10	9.52	16	1.1	1.2	●	●		
	16ER/L 8 RND	8	9.52	16	1.4	1.3	●	●		
	16ERM 8 RND	8	9.52	16	1.4	1.3		●		
	16ER/L 6 RND	6	9.52	16	1.5	1.7	●	●		
	16ERM 6 RND	6	9.52	16	1.5	1.7		●		
	22ER/L 6 RND	6	12.70	22	1.5	1.7		●	●	
	22ER 4 RND	4	12.70	22	2.2	2.3	●	●		
Внутренняя Обычная	**16IR 10 RND**	10	9.52	16	1.1	1.2		●		
	16IR/L 8 RND	8	9.52	16	1.4	1.4		●		
	16IR/L 6 RND	6	9.52	16	1.4	1.5	●	●	●	
	16IRM 6 RND	6	9.52	16	1.4	1.5		●		
	22IR 6 RND	6	12.70	22	1.5	1.7		●		
	22IR 4 RND	4	12.70	22	2.2	2.3		●		
	27IR/L 4 RND	4	15.88	27	2.2	2.3	●			

C11-C14
Режимы резания C52-C60

• ERM / IRM с прессованным стружколомом
• Допуск: класс 7H

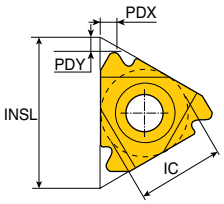
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

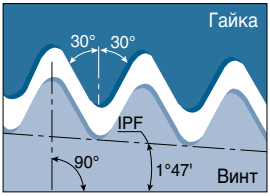
Резьба для нефтегазовой промышленности API

T-THREAD

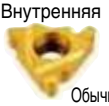
Круглый профиль



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Нефтегазовая промышленность

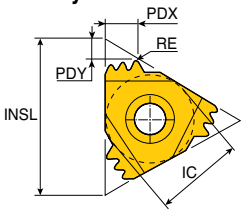
Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	IPF	PDY	PDX	TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**16ER 10 API RD**	10	9.52	16	0.75	1.5	1.4	●	●		
	16ER/L 8 API RD	8	9.52	16	0.75	1.3	1.6	●	●		
Внутренняя  Обычная	**16IR 10 API RD**	10	9.52	16	0.75	1.5	1.4	●	●		
	16IR/L 8 API RD	8	9.52	16	0.75	1.3	1.6	●	●		

●: Стандартная позиция

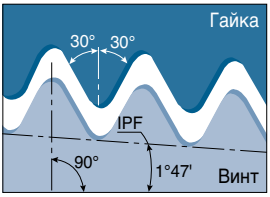
Резьба для нефтегазовой промышленности API

T-THREAD

Круглый профиль, многозубая



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Нефтегазовая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)						CICT(1)	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	RE	IPF	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная / Внутренняя	**22ER/IR 10 API RD 2M**	10	12.70	22	0.36	0.75	2.4	3.7	2		●		
	27ER/IR 8 API RD 2M	8	15.88	27	0.43	0.75	3.0	4.5	2		●		

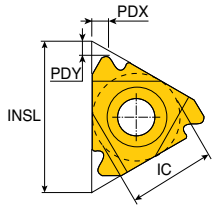
• API Spec 5B8-1996
• (1) Количество зубьев на вершину

●: Стандартная позиция

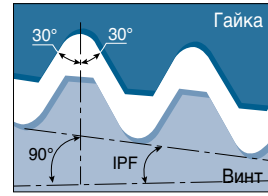
TaeguTec

Резьба для нефтегазовой промышленности API

T-THREAD



Наружная правая
(внутренняя левая)



• Назначение: Нефтегазовая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					Номер соединения или размер	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	IPF	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Наружная Обычная	**22ER/L 5 API 403**(1)	5	12.70	22	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●		
	27ER/L 4 API 382(2)	4	15.88	27	2	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●		
	27ER 4 API 383(2)	4	15.88	27	3	2.1	2.8	NC56-NC77		●		
	27ER/L 4 API 502(3)	4	15.88	27	2	2.0	3.0	6-5/8"REG	●	●		
	27ER 4 API 503(3)	4	15.88	27	3	2.0	3.0	5-1/2, 7-5/8, 8-5/8"REG		●		
Внутренняя Обычная	**22IR/L 5 API 403**(1)	5	12.70	22	3	1.8	2.5	2.375"-4.5"REG	●	●		
	27IR 4 API 382(2)	4	15.88	27	2	2.1	2.8	NC23-NC50	●	●		
	27IR 4 API 383(2)	4	15.88	27	3	2.1	2.8	NC56-NC77		●		
	27IR/L 4 API 502(3)	4	15.88	27	2	2.0	3.0	6-5/8"REG	●			
	27IR/L 4 API 503(3)	4	15.88	27	3	2.0	3.0	5-1/2, 7-5/8, 8-5/8"REG	●			

C11-C14 Режимы резания C52-C60

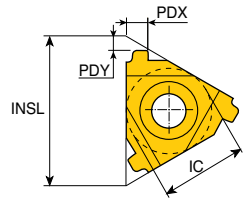
• (1) V-0.040 (2) V-0.038R (3) V-0.050
• 0.050, API спец. 74-1994

●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

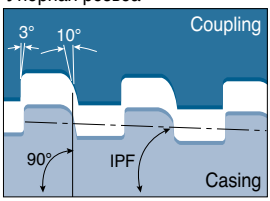
Упорная Баттресса/Безмуфтовая обсадная труба

T-THREAD

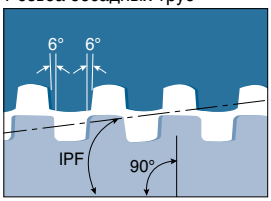


Наружная правая
(внутренняя левая)

Упорная резьба



Резьба обсадных труб



• Назначение: Нефтегазовая промышленность

Пластина	Обозначение	TPI	Размеры (мм)					Номер соединения или размер	С покрытием			Без покрытия
			IC	INSL	IPF	PDY	PDX		TT7010	TT9030	TT8010	P30
Баттресс	**22ER/IR 5 BUT 0.75**	5	12.70	22	0.75	2.2	2.4	4-1/2″ - 13-3/8″	●	●		
	22ER/IR 5 BUT 1.0	5	12.70	22	1.0	2.3	2.4	16″ - 20″	●			
Резьба обсадных труб	**22ER 6 EL 1.5**	6	12.70	22	1.5	1.9	1.9	5″ - 7-5/8″	●	●		
	22IR 6 EL 1.5	6	12.70	22	1.5	1.9	1.9	5″ - 7-5/8″		●		
	22ER 5 EL 1.25	5	12.70	22	1.25	2.4	2.3	8-5/8″ - 10-3/4″		●		

• ANSI B1.9-1973 класс 2

●: Стандартная позиция

TaeguTec

Рекомендуемые режимы резания

T-THREAD

Параметры обработки для резьбонарезания

ISO	Материал		Условия	Предел прочности (Н/мм²)	Твёрдость HB	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	Отожженные		200	31
			Структурированные		280	32
		На основе никеля или кобальта	Отожженные		250	33
			Структурированные		350	34
			Литье		320	35
	Титан, титановые сплавы			Rm 400		36
			Альфа и бета сплавы структурированные	Rm 1050		37
H	Закаленная сталь		Закалка		55HRC	38
			Закалка		60HRC	39
	Отбеленный чугун		Литье		400	40
	Чугун с шаровидным графитом		Упрочненный		55HRC	41

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

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

Рекомендуемые режимы резания

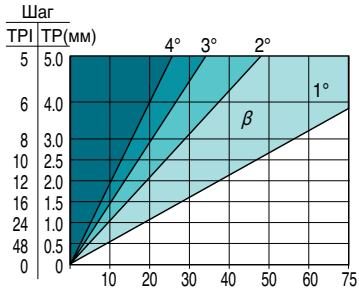
T-THREAD

Параметры обработки для резьбонарезания

Скорость резания (м/мин)					
Покрытие			Без покрытия		
TT7010	TT9030	TT8010	P30		
120-200	140-220	85-125	80-120		
120-200	140-220	85-125	80-120		
110-190	130-210	80-120	70-110		
110-190	130-210	80-120	70-110		
90-170	110-190	70-100	65-95		
70-120	70-120	50-70	70-110		
90-170	110-190	70-100	65-95		
80-120	100-140	60-100	70-110		
70-120	90-140	40-80	40-80		
70-100	70-100	40-70	40-70		
40-80	40-80	40-70	40-70		
85-125	90-130	40-70	40-70		
120-180	130-190	80-120	80-120		
50-100	60-110	40-60	40-60		
	100-140	80-120			
	110-150	80-120			
	110-150	80-120			
	80-120	80-120			
	110-150	60-100			
	80-120	55-95			
	1300-1500	700-900			
	400-600	330-430			
	500-800	350-450			
	370-470	300-360			
	200-280	150-210			
	260-340	160-240			
	350-450	250-310			
	100-140	80-120			
	250-350	160-200			
	250-350	150-210			
	50-70	20-50			
	30-50	20-50			
	30-50	20-40			
	20-40	15-30			
	20-40	15-30			
	120-140	90-110			
	40-60	20-50			
	30-60	20-35			
	20-40	20-30			
	20-40	20-30			
	20-30	15-25			

Выбор угла подъема резьбы и подкладной пластины

▪ Расчет угла подъема резьбы λ

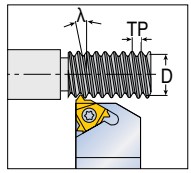


(1)β -Эффективный угол наклона пластины

(1)β=4.5°
(1)β=3.5°
(1)β=2.5°
(1)β=1.5°
(1)β=0.5°

$$tg\ \lambda = \frac{1 \times TP}{3.14 \cdot D}$$

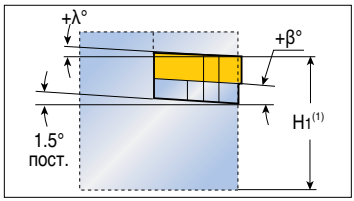
$$\lambda^\circ = \frac{20 \times TP}{D}$$



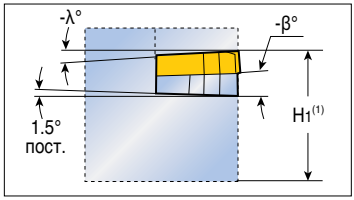
TP - Шаг резьбы (мм)
D - Эффективный диаметр резьбы (мм)
λ - Угол подъема резьбы

Выбор подкладной пластины по углу подъема резьбы λ

Стандарт									
Угол подъема резьбы λ		> 4°	3°- 4°	2°- 3°	1°- 2°	0°- 1°	Негативные подкладные пластины	
	Угол наклона пластины β	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
INSL(IC)	Державка	Обозначение подкладной пластины						
16	EX RH OR IN LH	AE 16 +4.5	AE 16 +3.5	AE 16 +2.5	AE 16	AE 16 +0.5	AE 16 -0.5	AE 16 -1.5
(3/8)	EX LH OR IN RH	AI 16 +4.5	AI 16 +3.5	AI 16 +2.5	AI 16	AI 16 +0.5	AI 16 -0.5	AI 16 -1.5
22	EX RH OR IN LH	AE 22 +4.5	AE 22 +3.5	AE 22 +2.5	AE 22	AE 22 +0.5	AE 22 -0.5	AE 22 -1.5
(1/2)	EX LH OR IN RH	AI 22 +4.5	AI 22 +3.5	AI 22 +2.5	AI 22	AI 22 +0.5	AI 22 -0.5	AI 22 -1.5
27	EX RH OR IN LH	AE 27 +4.5	AE 27 +3.5	AE 27 +2.5	AE 27	AI 27 +0.5	AE 27 -0.5	AE 27 -1.5
(5/8)	EX LH OR IN RH	AI 27 +4.5	AI 27 +3.5	AI 27 +2.5	AI 27	AI 27 +0.5	AI 27 -0.5	AI 27 -1.5
22U	EX RH OR IN LH	AE 22U +4.5	AE 22U +3.5	AE 22U +2.5	AE 22U	AE 22U +0.5	AE 22U -0.5	AE 22U -1.5
(1/2U)	EX LH OR IN RH	AI 22U +4.5	AI 22U +3.5	AI 22U +2.5	AI 22U	AI 22U +0.5	AI 22U -0.5	AI 22U -1.5
27U	EX RH OR IN LH	AE 27U +4.5	AE 27U +3.5	AE 27U +2.5	AE 27U	AE 27U +0.5	AE 27U -0.5	AE 27U -1.5
(5/8U)	EX LH OR IN RH	AI 27U +4.5	AI 27U +3.5	AI 27U +2.5	AI 27U	AI 27U +0.5	AI 27U -0.5	AI 27U -1.5



▪ Подкладные пластины для позитивного угла наклона пластины β при точении
- Правой резьбы правой державкой или левой резьбы левой державкой



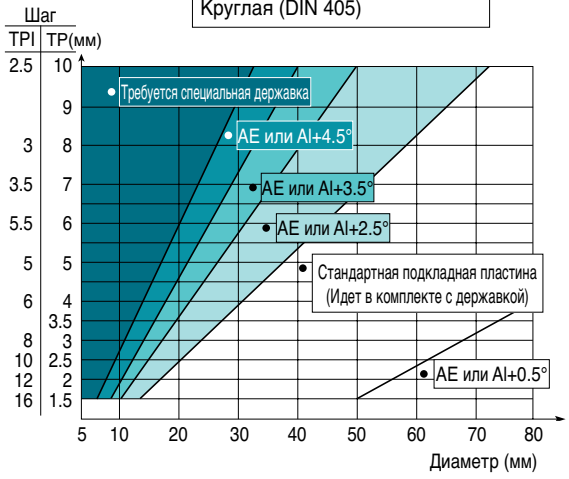
▪ Подкладные пластины для негативного угла наклона пластины β при точении
- Правой резьбы левой державкой или левой резьбы правой державкой

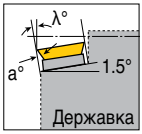
• (1) H1- постоянное значение для всех комбинаций подкладных пластин

Режимы резания

Выбор подкладной пластины по углу подъема резьбы λ

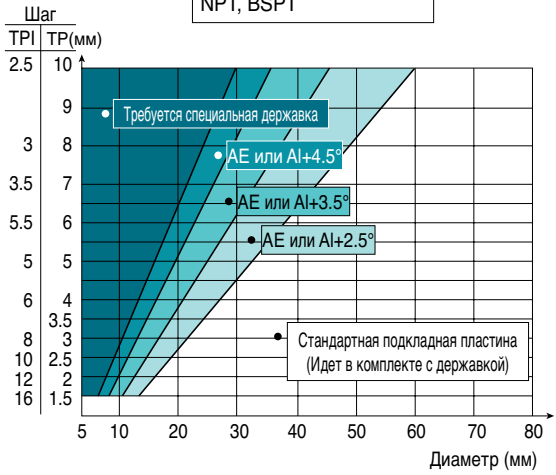
ACME
STUB ACME
Трапецеидальная (DIN 103)
Круглая (DIN 405)





AE подкладные пластины: Наружные правые и внутренние левые державки
AI подкладные пластины: Внутренние правые и наружные левые державки

Неполный профиль 60°
Неполный профиль 55°
ISO, UN,Витворт,
NPT, BSPT



AE подкладные пластины: Наружные правые и внутренние левые державки
AI подкладные пластины: Внутренние правые и наружные левые державки

Максимальная глубина первого прохода (управление ЧПУ) при обработке наружных резьб пластинами M-типа

Полный профиль	Шаг		Обозначение пластины	Число проходов		Максимальная глубина первого прохода (D_1), мм	
						Низкоуглеродистая сталь	
	мм	TPI		Мин.	Макс.	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO метрическая	1.00		**16 ERM 1.00 ISO**	5	9	0.34	0.51
	1.25		**16 ERM 1.25 ISO**	6	11	0.42	0.63
	1.50		**16 ERM 1.50 ISO**	6	12	0.46	0.69
	1.75		**16 ERM 1.75 ISO**	8	13	0.48	0.72
	2.00		**16 ERM 2.00 ISO**	8	14	0.50	0.75
	2.50		**16 ERM 2.50 ISO**	10	15	0.53	0.80
	3.00		**16 ERM 3.00 ISO**	12	17	0.56	0.84
Американская UN		24	**16 ERM 24 UN**	5	9	0.34	0.51
		20	**16 ERM 20 UN**	6	10	0.42	0.63
		18	**16 ERM 18 UN**	6	11	0.46	0.69
		16	**16 ERM 16 UN**	7	12	0.47	0.71
		14	**16 ERM 14 UN**	6	13	0.46	0.69
		12	**16 ERM 12 UN**	8	14	0.50	0.75
		8	**16 ERM 8 UN**	12	17	0.56	0.84
Британская BSW		19	**16 ERM 19 W**	6	11	0.35	0.52
		16	**16 ERM 16 W**	7	12	0.47	0.71
		14	**16 ERM 14 W**	8	13	0.50	0.75
		11	**16 ERM 11 W**	9	14	0.44	0.66
NPT		18	**16 ERM 18 NPT**	10	20	0.24	0.36
		14	**16 ERM 14 NPT**	13	26	0.24	0.36
		11.5	**16 ERM 11.5 NPT**	15	24	0.27	0.40
		8	**16 ERM 8 NPT**	17	30	0.31	0.46
Круглая		6	**16 ERM 6 RND**	9	20	0.42	0.63
Неполный профиль 60°		48-16	**16 ERM A 60**	(1)		0.22	0.33
		14-8	**16 ERM G 60**			0.50	0.75
		48-8	**16 ERM AG 60**			0.24	0.36
		7-5	**16 ERM N 60**			0.41	0.62
Неполный профиль 55°		14-8	**16 ERM G 55**			0.50	0.75
		48-8	**16 ERM AG 55**			0.22	0.33

- (1) Касается числа проходов для соответствующего шага резьбы
  (2) Соответствующая методу глубина прохода
  (3) Уменьшенная глубина для каждого прохода

Максимальная глубина первого прохода (D1), мм							
Высокоуглеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Цветные металлы, алюминий	
Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
0.43	0.65	0.38	0.58	0.31	0.47	0.67	1.01
0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
0.48	0.72	0.42	0.64	0.34	0.52	0.74	1.12
0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
0.31	0.46	0.27	0.41	0.22	0.33	0.48	0.71
0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
0.41	0.62	0.37	0.55	0.30	0.45	0.64	0.97
0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
0.41	0.62	0.37	0.55	0.28	0.41	0.64	0.97
0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
0.50	0.76	0.45	0.67	0.36	0.55	0.78	1.18
0.32	0.47	0.28	0.42	0.21	0.31	0.49	0.73
0.42	0.64	0.38	0.57	0.31	0.46	0.66	0.99
0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
0.40	0.59	0.35	0.53	0.29	0.43	0.62	0.92
0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
0.22	0.32	0.19	0.29	0.14	0.22	0.34	0.50
0.24	0.36	0.22	0.32	0.18	0.26	0.38	0.56
0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
0.38	0.57	0.34	0.50	0.27	0.41	0.59	0.88
0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
0.37	0.56	0.33	0.50	0.27	0.40	0.57	0.87
0.45	0.68	0.40	0.60	0.33	0.49	0.70	1.05
0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46

Максимальная глубина первого прохода (управление ЧПУ) при обработке внутренних резьб пластинами M-типа

Полный профиль	Шаг		Обозначение пластины	Число проходов		Максимальная глубина первого прохода (D_1), мм	
						Низкоуглеродистая сталь	
	мм	TPI		Min.	Max.	Eq.(2)	Dim.(3)
ISO метрическая	1.50		**11 IRM 1.50 ISO**	10	20	0.20	0.30
	1.00		**16 IRM 1.00 ISO**	9	16	0.14	0.20
	1.25		**16 IRM 1.25 ISO**	9	16	0.19	0.28
	1.50		**16 IRM 1.50 ISO**	10	20	0.20	0.30
	1.75		**16 IRM 1.75 ISO**	11	18	0.21	0.32
	2.00		**16 IRM 2.00 ISO**	12	21	0.22	0.33
	2.50		**16 IRM 2.50 ISO**	14	21	0.23	0.34
	3.00		**16 IRM 3.00 ISO**	16	22	0.24	0.35
Американская UN		20	**16 IRM 20 UN**	7	13	0.20	0.30
		18	**16 IRM 18 UN**	8	15	0.20	0.30
		16	**16 IRM 16 UN**	11	19	0.20	0.30
		14	**16 IRM 14 UN**	11	20	0.21	0.31
		12	**16 IRM 12 UN**	12	21	0.23	0.34
		8	**16 IRM 8 UN**	14	20	0.24	0.36
Британская BSW		19	**16 IRM 19 W**	7	12	0.28	0.42
		16	**16 IRM 16 W**	9	14	0.26	0.39
		14	**16 IRM 14 W**	10	16	0.27	0.41
		11	**16 IRM 11 W**	12	19	0.31	0.46
NPT		14	**16 IRM 14 NPT**	21	35	0.13	0.20
		11.5	**16 IRM 11.5 NPT**	21	33	0.17	0.25
		8	**16 IRM 8 NPT**	20	34	0.23	0.34
Круглая		6	**16 IRM 6 RND**	12	24	0.30	0.46
Неполный профиль 60°		48-16	**06 IRM A 60**	(1)		0.22	0.33
		48-16	**08 IRM A 60**			0.13	0.20
		48-16	**11 IRM A 60**			0.13	0.20
		48-16	**16 IRM A 60**			0.13	0.20
		14-8	**16 IRM G 60**			0.22	0.33
		48-8	**16 IRM AG 60**			0.14	0.21
		7-5	**22 IRM N 60**			0.23	0.34
Неполный профиль 55°		14-8	**16 IRM G 55**			0.34	0.50
		48-8	**16 IRM AG 55**			0.14	0.20

- (1) Касается числа проходов для соответствующего шага резьбы
  (2) Соответствующая методу глубины прохода
  (3) Уменьшенная глубина для каждого прохода

Число проходов для режущих пластин стандартного типа

Шаг	мм	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	6.0
	TPI	48	24	16	12	10	8	6	4
Число проходов		4-6	5-9	5-12	6-14	7-15	8-17	10-20	11-22

- Для станка с упрощенной системой ЧПУ (06IR или 08IR) добавить 1-3 прохода.
  Увеличивается для твердых материалов.

Режимы резания

Максимальная глубина первого прохода (D1), мм							
Высокоуглеродистая сталь		Легированная сталь		Нержавеющая сталь		Цветные металлы, алюминий	
Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)	Eq.(2)	Dim.(3)
0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28
0.17	0.25	0.15	0.22	0.12	0.18	0.27	0.39
0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
0.19	0.29	0.17	0.26	0.14	0.21	0.29	0.45
0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
0.18	0.27	0.16	0.24	0.12	0.18	0.28	0.42
0.18	0.27	0.16	0.24	0.13	0.20	0.28	0.42
0.19	0.28	0.17	0.25	0.13	0.19	0.29	0.43
0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
0.22	0.32	0.19	0.29	0.16	0.23	0.34	0.50
0.25	0.38	0.22	0.34	0.17	0.25	0.39	0.59
0.23	0.35	0.21	0.31	0.17	0.25	0.36	0.55
0.24	0.37	0.22	0.33	0.18	0.27	0.38	0.57
0.28	0.41	0.25	0.37	0.20	0.30	0.43	0.64
0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.12	0.18	0.28
0.15	0.23	0.14	0.20	0.11	0.16	0.24	0.35
0.21	0.31	0.18	0.27	0.14	0.20	0.32	0.48
0.27	0.41	0.24	0.37	0.20	0.30	0.42	0.64
0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
0.12	0.18	0.10	0.16	0.08	0.13	0.18	0.28
0.20	0.30	0.18	0.26	0.14	0.21	0.31	0.46
0.13	0.19	0.11	0.17	0.09	0.14	0.20	0.29
0.21	0.31	0.18	0.27	0.15	0.22	0.32	0.48
0.31	0.45	0.27	0.40	0.22	0.33	0.48	0.70
0.13	0.18	0.11	0.16	0.09	0.13	0.20	0.28

Рекомендованное число проходов для многозубых пластин

Полный профиль	Описание пластины	Число проходов	1-й проход	2-й проход	3-й проход	4-й проход	Наружная / Внутренняя
ISO метрическая	**16 ER 1.0 ISO 3M**	2	0.39	0.24	-	-	Наружная
	16 ER 1.5 ISO 2M	3	0.40	0.31	0.21	-	Наружная
	22 ER 1.5 ISO 3M	2	0.54	0.38	-	-	Наружная
	22 ER 2.0 ISO 2M	3	0.56	0.42	0.27	-	Наружная
	22 ER 2.0 ISO 3M	2	0.75	0.50	-	-	Наружная
	27 ER 3.0 ISO 2M	4	0.60	0.52	0.44	0.30	Наружная
	16 IR 1.0 ISO 3M	2	0.32	0.26	-	-	Внутренняя
	16 IR 1.5 ISO 2M	3	0.36	0.29	0.22	-	Внутренняя
	22 IR 1.5 ISO 3M	2	0.49	0.38	-	-	Внутренняя
	22 IR 2.0 ISO 2M	3	0.50	0.40	0.25	-	Внутренняя
	22 IR 2.0 ISO 3M	2	0.72	0.43	-	-	Внутренняя
	27 IR 3.0 ISO 2M	4	0.57	0.45	0.38	0.33	Внутренняя
UN	**16 ER 16 UN 2M**	3	0.45	0.32	0.20	-	Наружная
	22 ER 16 UN 3M	2	0.60	0.37	-	-	Наружная
	22 ER 12 UN 2M	3	0.60	0.39	0.31	-	Наружная
	22 ER 12 UN 3M	2	0.80	0.50	-	-	Наружная
	27 ER 8 UN 2M	4	0.63	0.55	0.42	0.36	Наружная
	16 IR 16 UN 2M	3	0.40	0.29	0.23	-	Внутренняя
	22 IR 16 UN 3M	2	0.57	0.35	-	-	Внутренняя
	22 IR 12 UN 2M	3	0.55	0.39	0.28	-	Внутренняя
	22 IR 12 UN 3M	2	0.75	0.47	-	-	Внутренняя
	27 IR 8 UN 2M	4	0.65	0.49	0.42	0.27	Внутренняя
NPT	**22 ER 11.5 NPT 2M**	4	0.55	0.46	0.35	0.32	Наружная
	27 ER 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	-	Наружная
	27 ER 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	0.45	Наружная
	22 IR 11.5 NPT 2M	4	0.55	0.46	0.35	0.32	Внутренняя
	27 IR 11.5 NPT 3M	3	0.75	0.57	0.36	-	Внутренняя
	27 IR 8 NPT 2M	4	0.80	0.62	0.54	0.45	Внутренняя
Витворт	**16 ER 14 W 2M**	3	0.51	0.39	0.26	-	Наружная
	22 ER 14 W 3M	2	0.72	0.44	-	-	Наружная
	22 ER 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	-	Наружная
	16 IR 14 W 2M	3	0.51	0.39	0.26	-	Внутренняя
	22 IR 14 W 3M	2	0.72	0.44	-	-	Внутренняя
	22 IR 11 W 2M	3	0.65	0.46	0.37	-	Внутренняя
Трубная API	**22 ER 10 API RD 2M**	3	0.58	0.53	0.30	-	Наружная
	27 ER 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	-	-	Наружная
	27 ER 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	-	Наружная
	22 IR 10 API RD 2M	3	0.58	0.53	0.30	-	Внутренняя
	27 IR 10 API RD 3M	2	0.98	0.43	-	-	Внутренняя
	27 IR 8 API RD 2M	3	0.82	0.59	0.40	-	Внутренняя

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

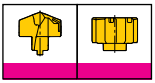
Наружная подача СОЖ

Внутренняя подача СОЖ

Сквозное отверстие

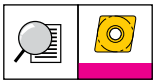
Глухое отверстие

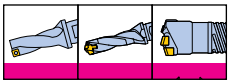
Трубы


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

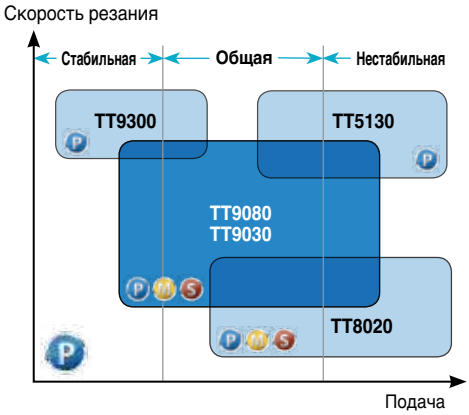
Сплавы

Сверление

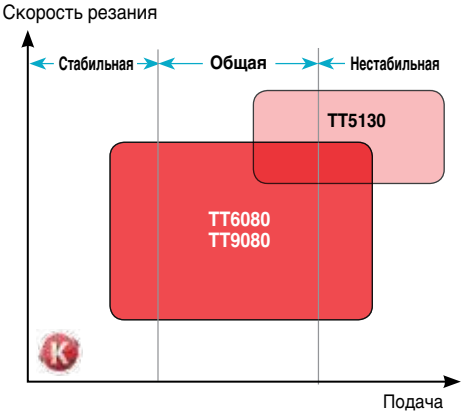
Сплавы	ISO	Характеристики и применение
TT6080 Покрытие PVD	K05 – K25 H05 – H25	• Общая обработка серого и высокопрочного чугуна • Чистовая и получистовая обработка закалённых сталей
TT9300 Покрытие CVD	P10 – P25	• Высокоскоростная обработка углеродистых и легированных сталей
TT5130 Покрытие PVD	P20 – 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



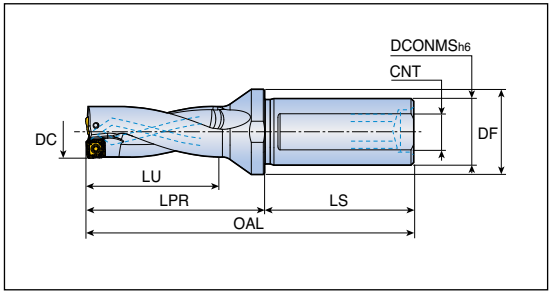
Для чугуна



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

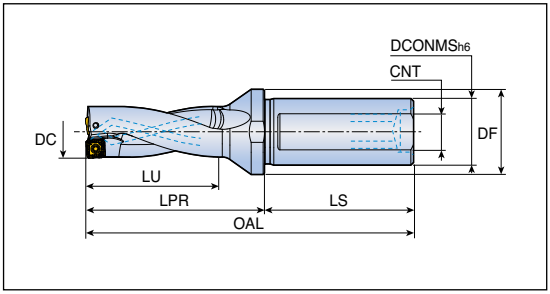
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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	

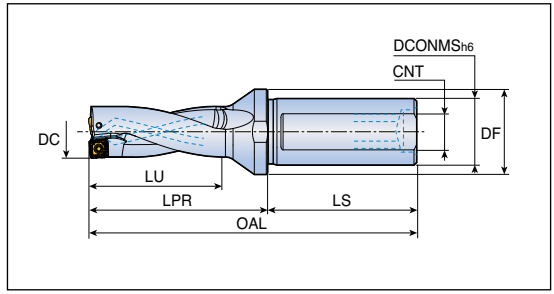
Условия резания D180

• 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

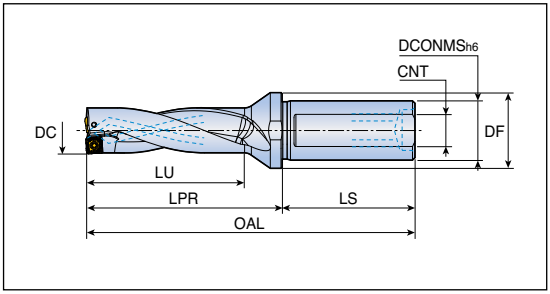
• *Примечание: Заглушка для отверстия под СОЖ для токарного станка заказывается отдельно
Пример заказа) Заглушка для хвостовика диаметром 25,0 мм: SL 25M

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	

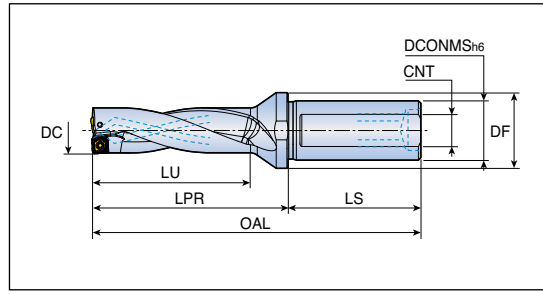
Условия резания D180

• '*' 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

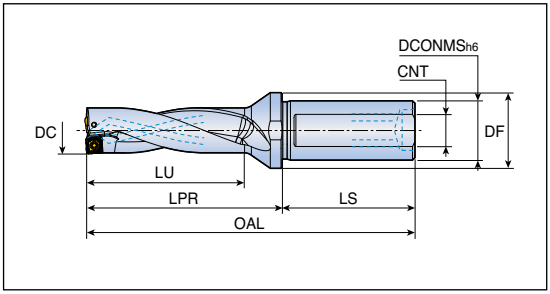
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

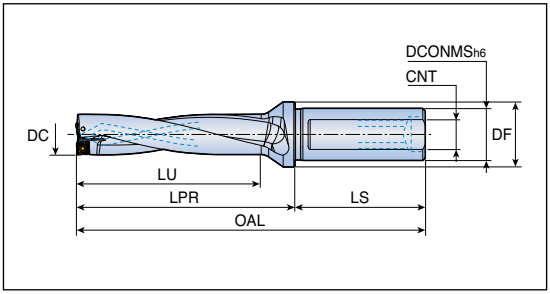
Обозначение	Винт	Ключ	Заглушка*	
TOP 3120 - 3135	TS 18041I/HG	TD 6P	SL 20M	
TOP 3140 - 3160	TS 20043I/HG-P	TD 6P	SL 20M	
TOP 3165 - 3220	TS 22052I/HG-P	TD 7P	SL 25M	
TOP 3225 - 3260	SO 25065I	TD 7	SL 25M / SL 32M	
TOP 3265 - 3360	TS 35088I	TD 10	SL 25M / SL 32M / SL 40M	
TOP 3370 - 3430	TS 40093I	TD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

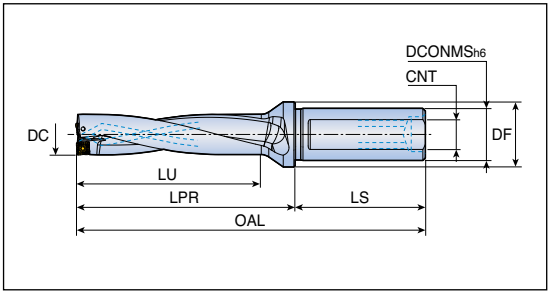
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

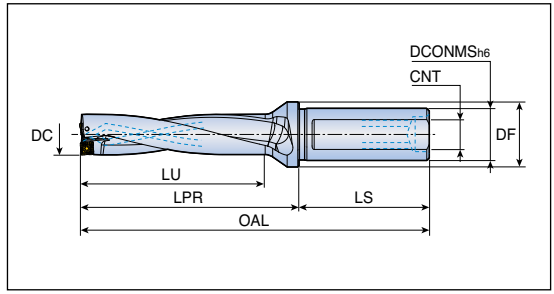
• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

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

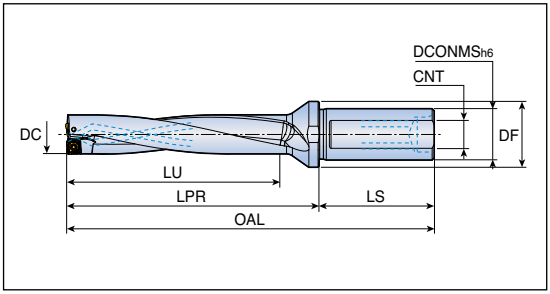
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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

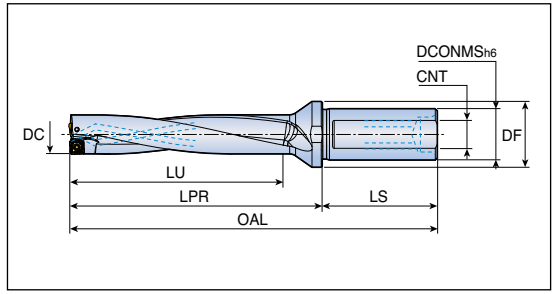
TaeguTec

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

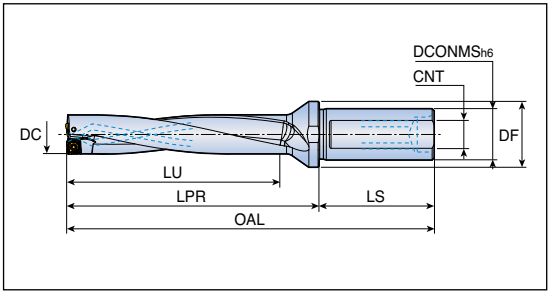
• '*' Свёрла предназначены для дюймовых отверстий
• OAL = LPR+LS

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	

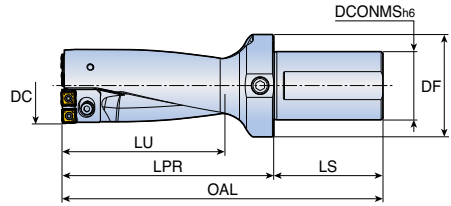
Условия резания D182

• *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	

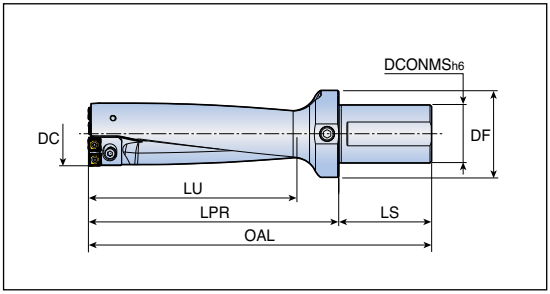
Условия резания D180

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	

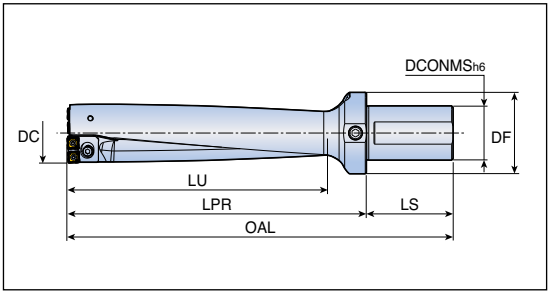
Условия резания D180

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

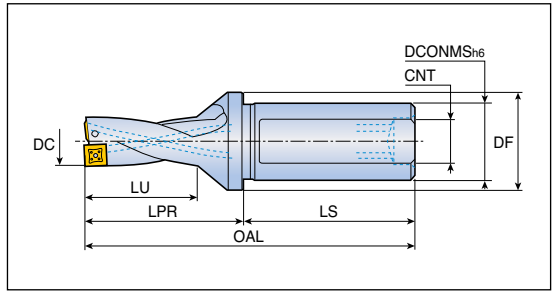
Обозначение	Винт картриджа	Шайба	Винт установочной пластины
TOP 09CA-P1	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	TS 20043I/HG-P
TOP 09CA-C1	SH M4x0.7x16	MW 4.3x8	-
TOP 11CA-P1	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	TS 20043I/HG-P
TOP 11CA-C1	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	-
TOP 11CA-P2	SH M5x0.8x16	MW 5.5x10	TS 20043I/HG-P
TOP 11CA-C2	SH M5x0.8x16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

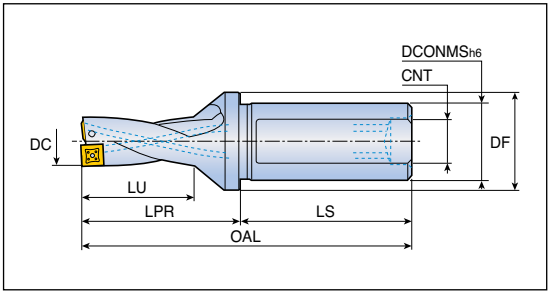
• OAL = LPR+LS

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

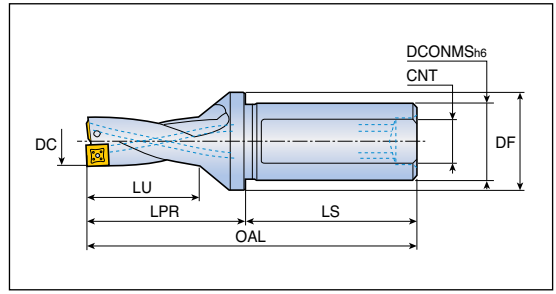
• OAL = LPR+LS

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	-	

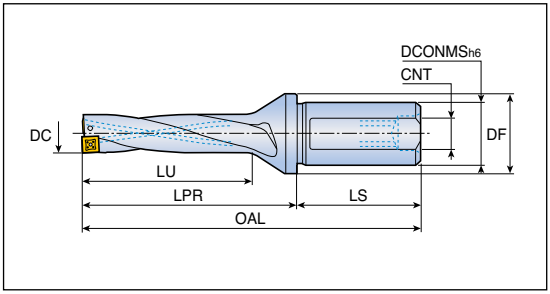
Условия резания D184

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

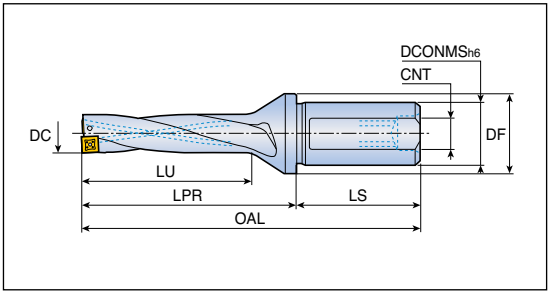
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

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

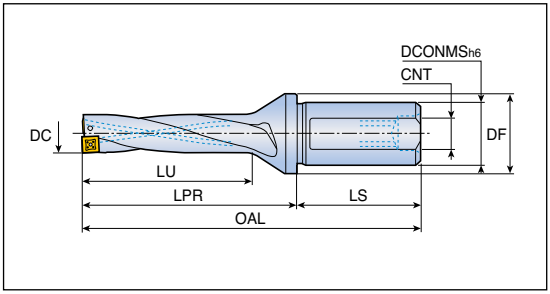
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

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

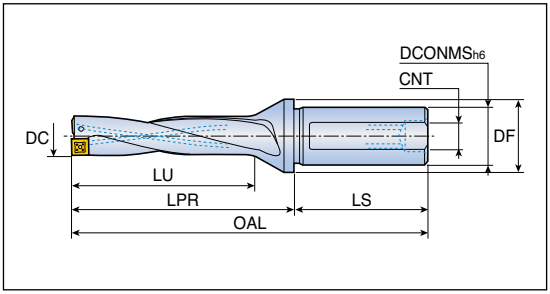
• '*' Свёрла для отверстий под резьбу
• OAL = LPR+LS

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

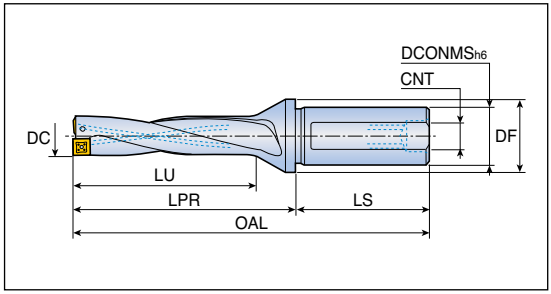
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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

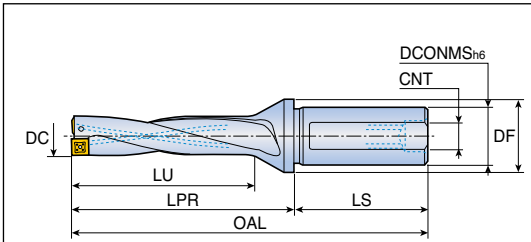
TaeguTec

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

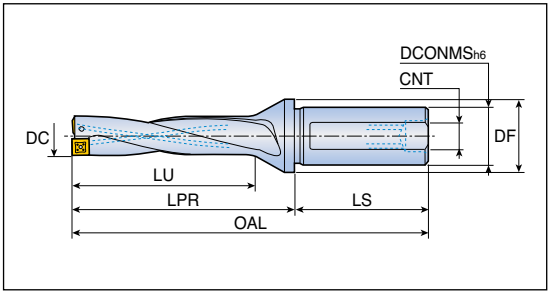
• OAL = LPR+LS

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	-	

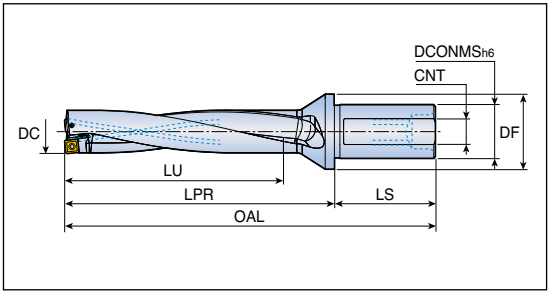
Условия резания D184

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

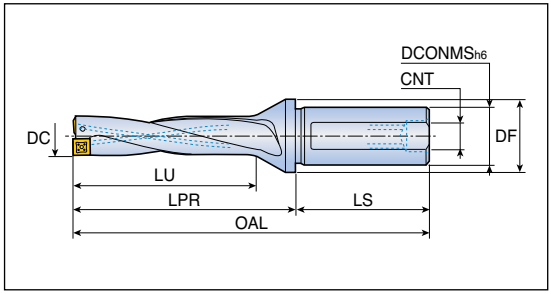
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

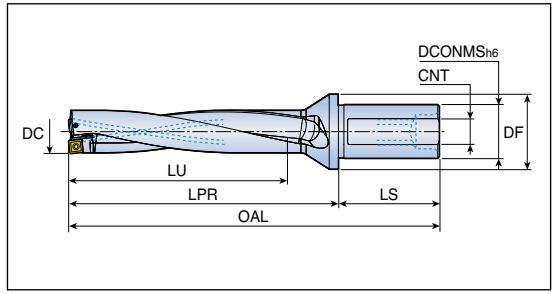
TaeguTec

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

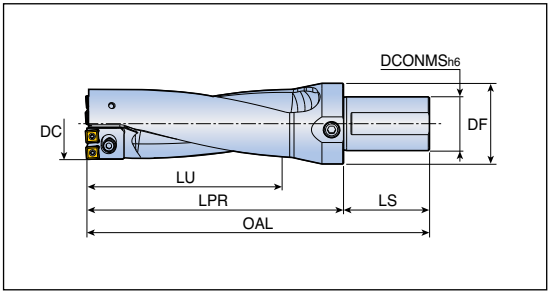
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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

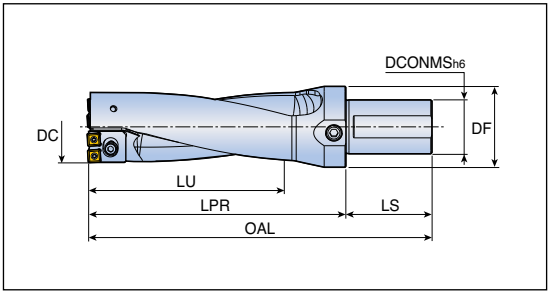
TaeguTec

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

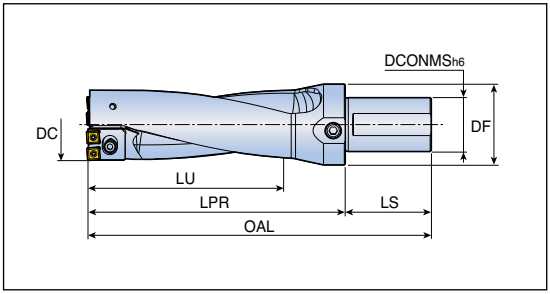
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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

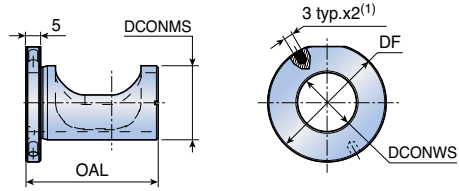
Комплектующие для картриджей

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

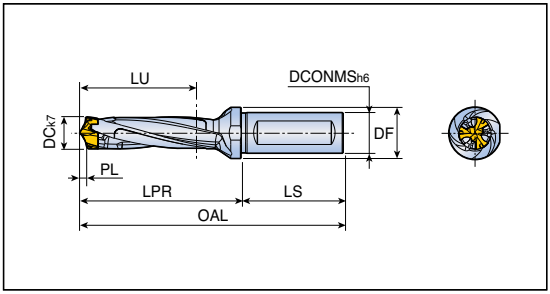
• (1) Отверстия под штифт служат для радиального регулирования втулки (штифт не входит в комплект)

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

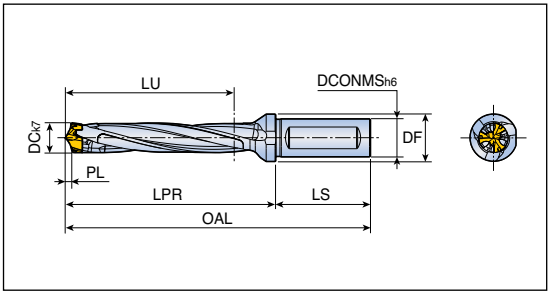
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

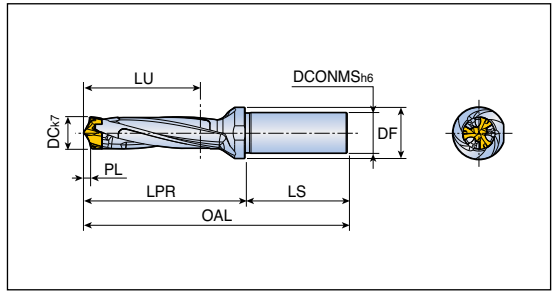
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

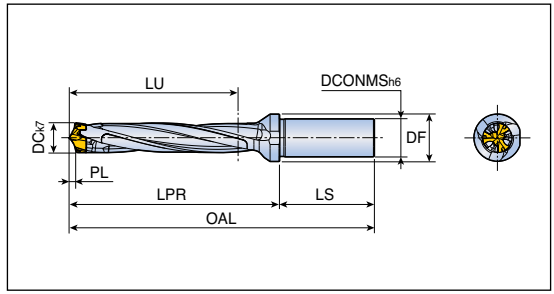
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

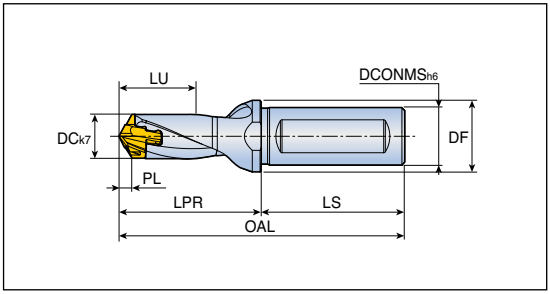
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

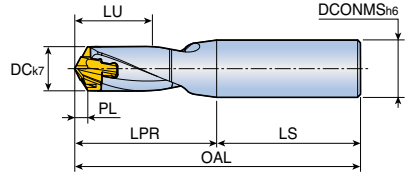
TaeguTec

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

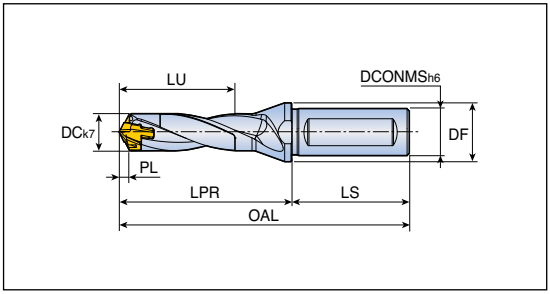
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

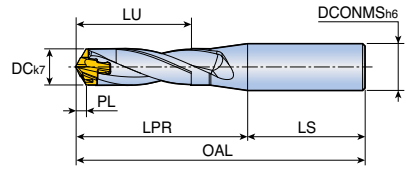
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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	

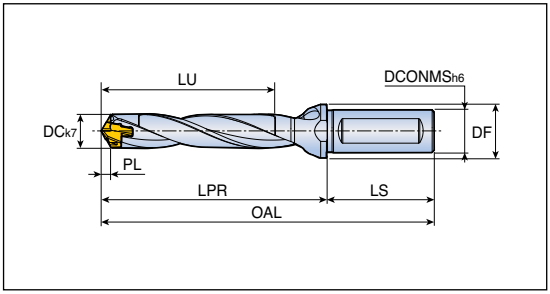
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

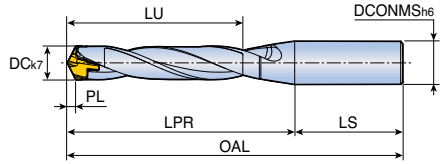
TaeguTec

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

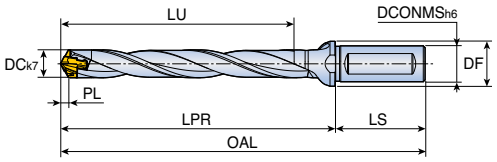
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

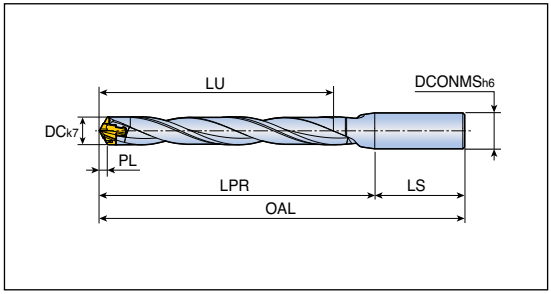
• Рекомендуется выполнять пилотное отверстие корпусом сверла 1.5D
• OAL = LPR+LS
• SSC : Размер кармана

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

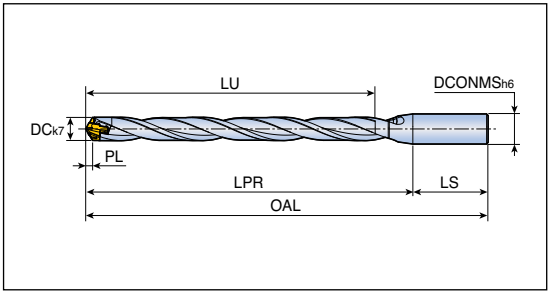
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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	

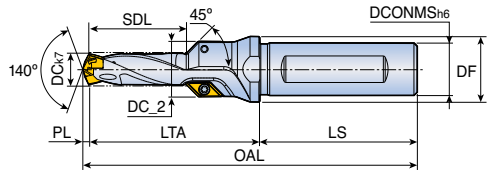
D150 Условия резания D190

• 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.

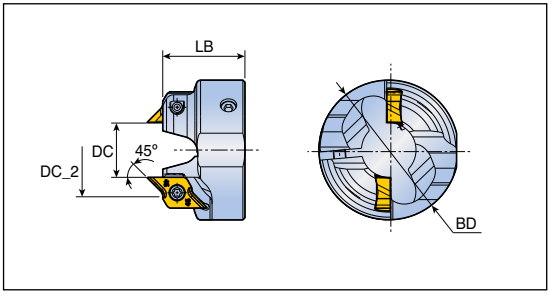
Обозначение	Диаметр хвостовика	Внутренняя резьба	
PL-TCD-12	12	G 1/16	
PL-TCD-16	16	G 1/16	
PL-TCD-20	20	G 1/8	
PL-TCD-25	25	G 1/8	
PL-TCD-32	32	G 1/8	

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

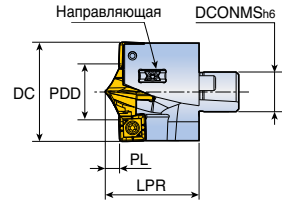
Обозначение	Винт пластны	Ключ	Зажимной винт	Ключ
CFR D100 - D135	SO 25065I	TD 7	SH M3x0.5x10 (1)	L-W2.5
CFR D140 - D150	SO 25065I	TD 7	SH M4x0.7x12 (2)	L-W3
CFR D160 - D250	SO 25065I	TD 7	SH M5x0.8x16 (3)	L-W4

• (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

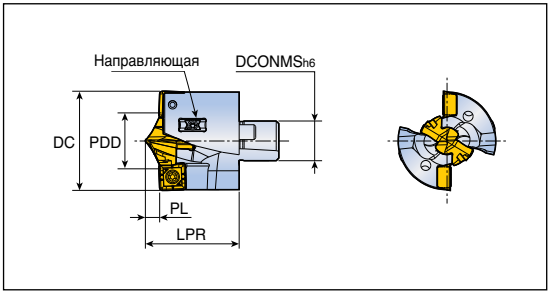
D163 | Направляющая D179 | Условия резания D192 | D234

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

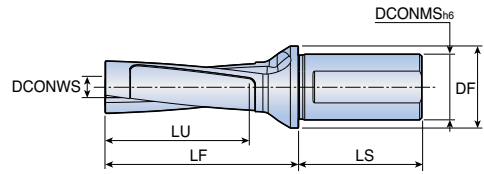
D163 Направляющая D179 Условия резания D192 D234

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

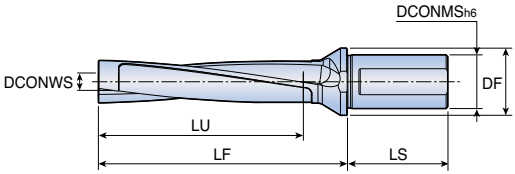
D234

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

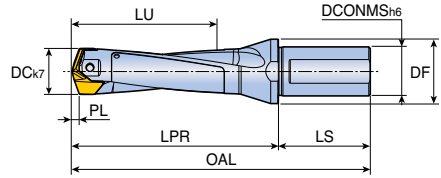
TaeguTec

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

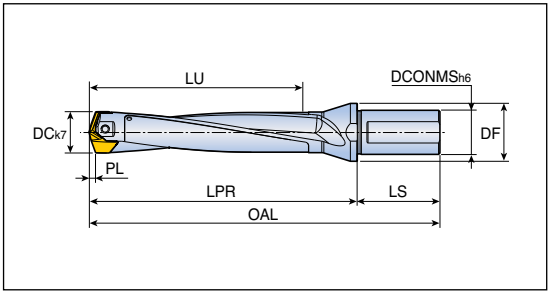
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

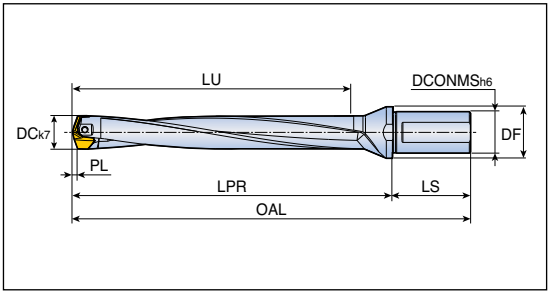
Обозначение	Винт	Ключ	Рукоятка ключа	
LCD 200-219-5D	TS 40178D25	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 220-239-5D	TS 40198D28	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 240-259-5D	TS 40210D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 260-279-5D	TS 50230D3	BLD T20/S7	SW6-T-SH	
LCD 280-299-5D	TS 50250D35	BLD T25/S7	SW6-T-SH	
LCD 300-319-5D	TS 60265D4	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

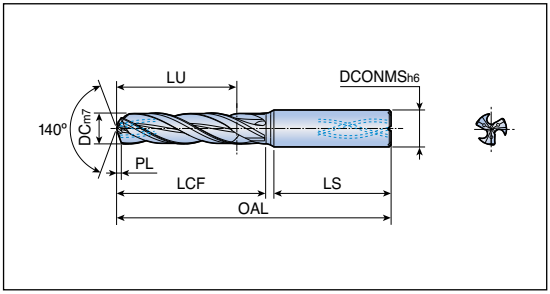
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

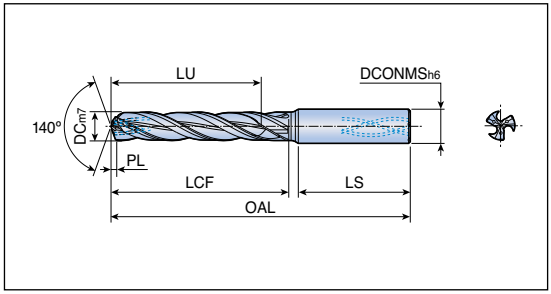
TaeguTec

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

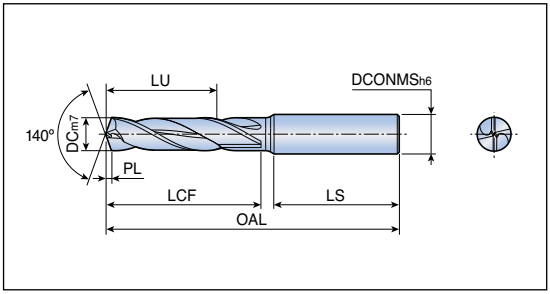
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

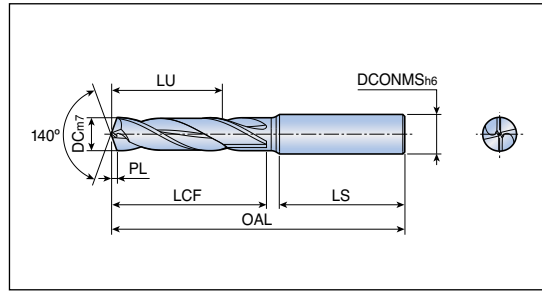
●: Стандартная позиция

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

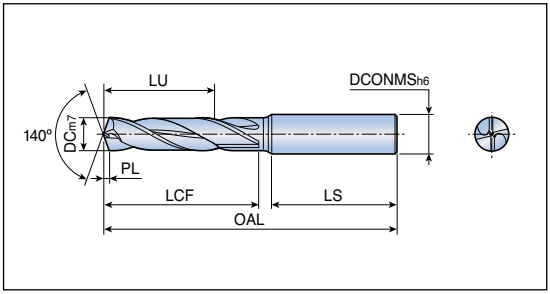
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

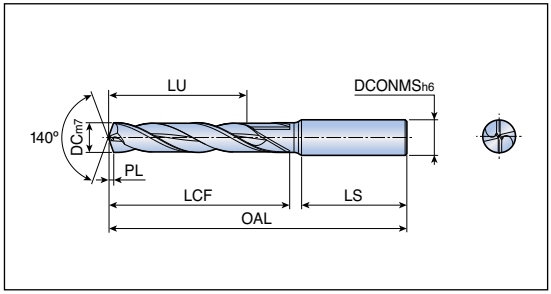
TaeguTec

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

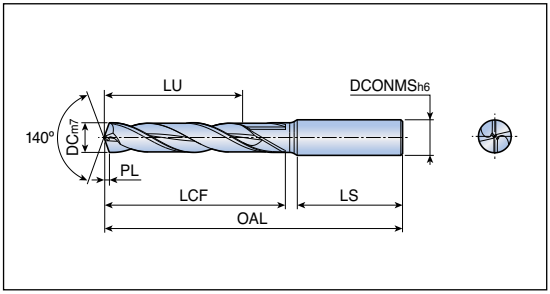
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

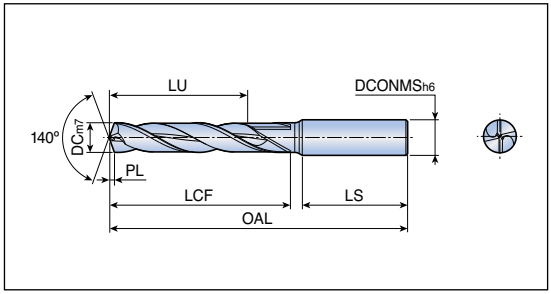
TaeguTec

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

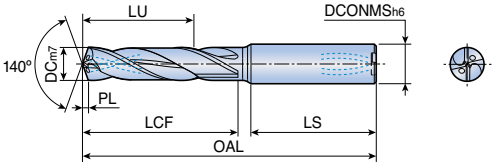
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

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

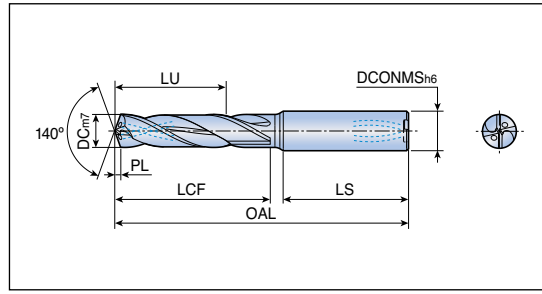
TaeguTec

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

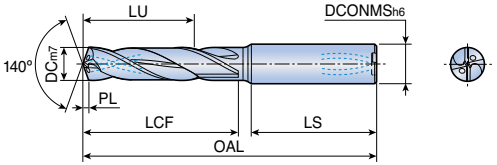
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

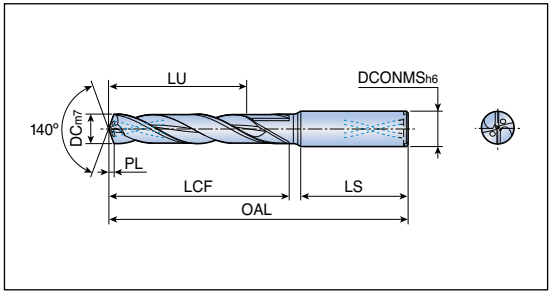
TaeguTec

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

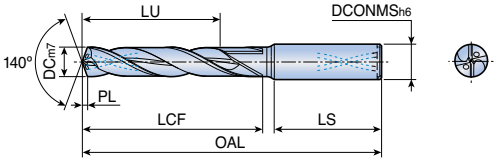
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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

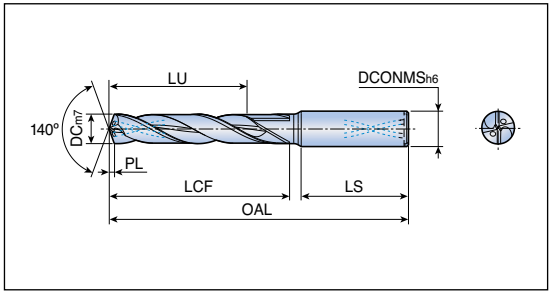
TaeguTec

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

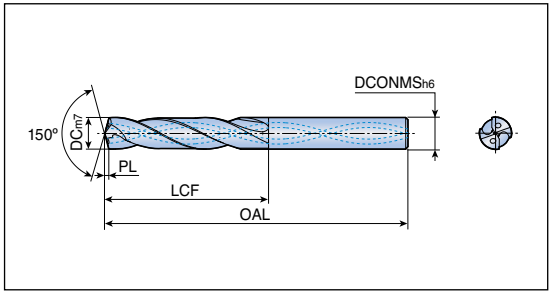
●: Стандартная позиция

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

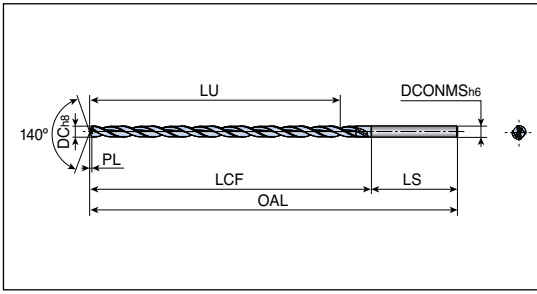
TaeguTec

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

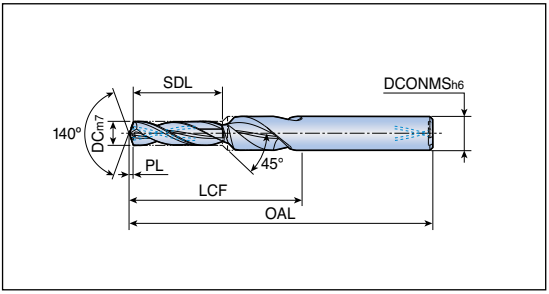
●: Стандартная позиция

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

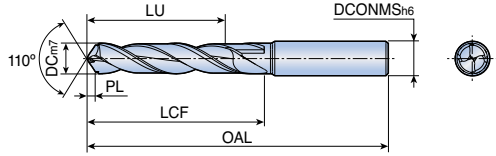
●: Стандартная позиция

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	●

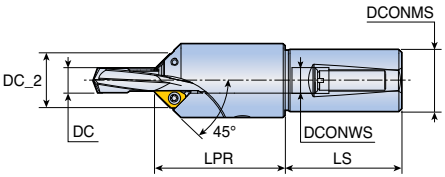
Условия резания D210

●: 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

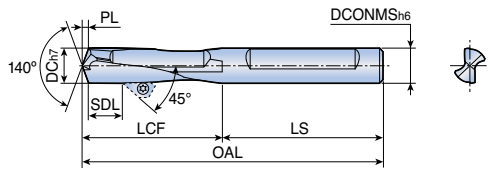
Обозначение	Боковой винт	Задний винт	Ключ	Винт	Ключ
T-CHAMFER 080 - 090	SS M6x1x6	M6x1-SP	L-W 3	TS 25064I	TD 8
T-CHAMFER 100 - 200	SS M10x1.5x10	M10x1.5-SP	L-W 5	TS 40093I	TD 15

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

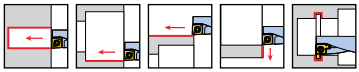
• Максимальный размер фаски получается при использовании сверла минимального диаметра

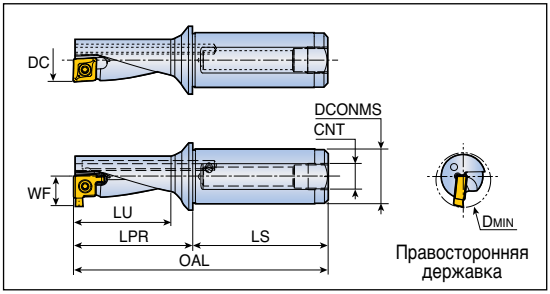
TCAP...-2.25DN

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

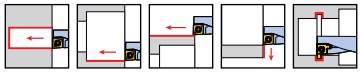
TaeguTec

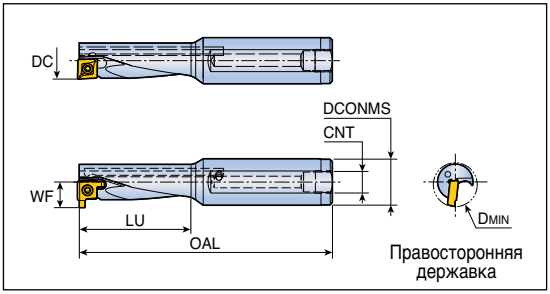
TCAP...-3.0DN

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

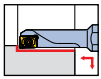
ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

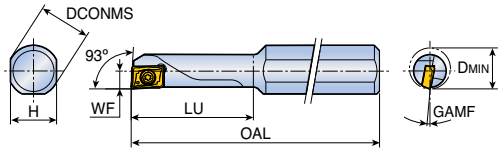
S...SXUCR/L

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		

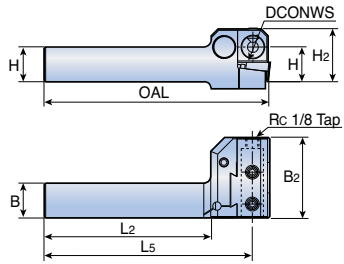
Условия резания D200

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

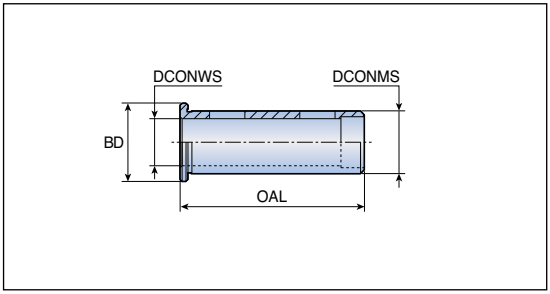
Обозначение	Блок	Клин	Стопорное кольцо	Винт клина	Установочный штифт	Винт установочного штифта	Крепёжный винт		Стопорный винт	Ключ
TGHR 2020-D16	TGHR-D16-BL	TGHR-WD	WSR 4	TGH-WS	TGH-MPI	TGH-MPS	SSxM8 1.25X10-C	SSxM8 x1.25x8	-	L-W 4
TGHR 2525-D16										
TGHR 2525-D25	TGHR-D25-BL	TGHR-WD-25	WSR 4	TGH-WS-25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

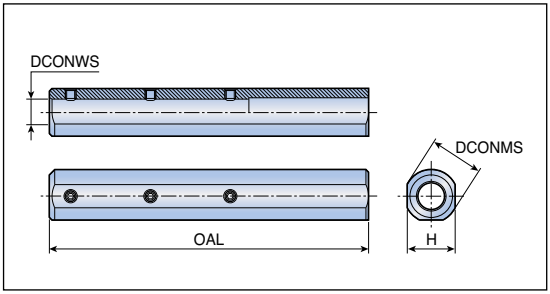


Обозначение	Размеры (мм)				Державка
	DCONMS	DCONWS	BD	OAL	
TSL 16-12	16	12	20	47	TCAP 10R/L...
25-20	25	20	32	55	TCAP 16R/L...

TBSL

TOPCAP

Втулка для расточной державки



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

Комплектующие

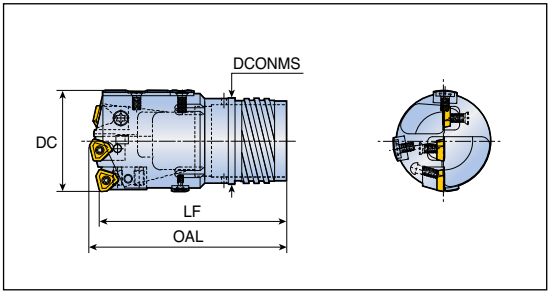
Обозначение	Винт	Ключ		
TBSL 20-10-120	SS M4x0.7x4	L-W 2		

Инструмент для глубокого сверления

TBTA3...SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

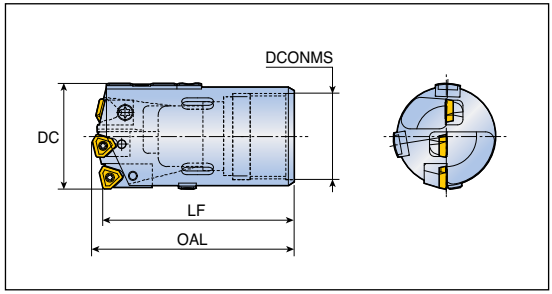
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA3-xxx.xxSE4-33	38.00-39.60	85	90	30	BTSI 033	33
xxx.xxSE4-36	39.61-43.00	85	91	33	BTSI 036	36
xxx.xxSE4-39	43.01-47.00	95	101	36	BTSI 039	39
xxx.xxSE4-43	47.01-51.70	95	102	39	BTSI 043	43
xxx.xxSE4-47	51.71-56.20	100	107	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

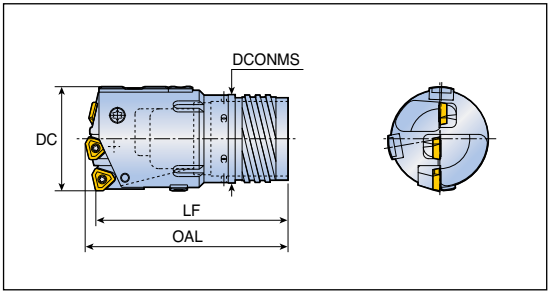
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA3- xxx.xxSI1-33	38.00-39.99	80	85	30	BTSE 033	33
xxx.xxSI1-36	40.00-43.99	80	86	33	BTSE 036	36
xxx.xxSI1-39	44.00-46.99	90	96	37	BTSE 039	39
xxx.xxSI1-43	47.00-51.99	90	97	41	BTSE 043	43
xxx.xxSI1-47	52.00-56.99	100	107	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



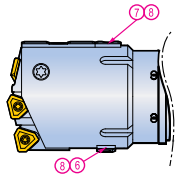
• Наружная четырехзаходная резьба

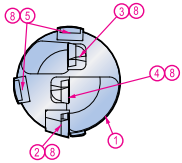
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		LF	OAL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA3-xxx.xxDE4-35.5	38.00-39.60	85	90	33	BTDO 035.5	BTDI 026	35.5
xxx.xxDE4-39	39.61-43.00	85	91	36	BTDO 039	BTDI 029	39.0
xxx.xxDE4-42.5	43.01-47.00	95	101	39	BTDO 042.5	BTDI 032	42.5
xxx.xxDE4-46.5	47.01-51.70	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





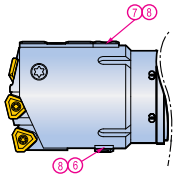
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт

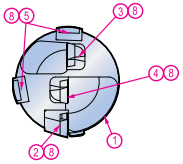
	Комплектующие	Диаметр (мм)				
		38.00-39.99	40.00-44.99	45.00-47.99	48.00-51.99	52.00-54.99
Картридж	Наружный	PERC 05R	PERC 402-04	PERC 402-04	PERC 402-04	PERC 402-32
	Регулировочный винт	AS0003-5	AS0004-8	AS0004-8	AS0004-8	AS0005-10
	Ключ	H1.5	H2	H2	H2	H2.5
	Винт	LS1803RH	LS1803.5RH	LS1803.5RH	LS1803.5RH	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





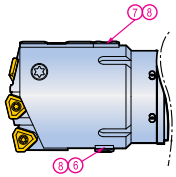
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт

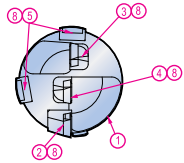
	Комплектующие	Диаметр (мм)				
		55.00-57.99	58.00-59.99	60.00-63.99	64.00-67.99	68.00-77.99
Картридж	Наружный	PERC 402-32	PERC 402-32	PERC 402-32	PERC 402-43	PERC 402-32
	Регулировочный винт	AS0005-10	AS0005-10	AS0005-10	AS0005-15	AS0005-10
	Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
	Винт	LS1805RH	LS1805RH	LS1805RH	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

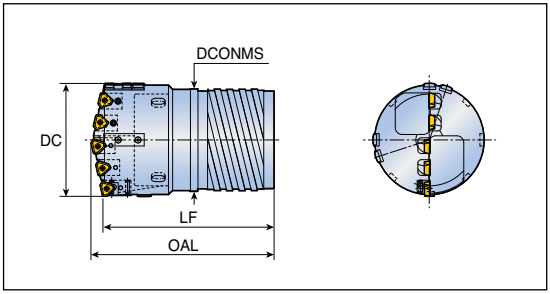
	Комплектующие	Диаметр (мм)			
		78.00-84.99	85.00-91.99	92.00-98.99	99.00-106.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-63	PERC 402-43	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0006-15	AS0005-15	AS0006-15
	Ключ	H2.5	H3	H2.5	H3
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	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



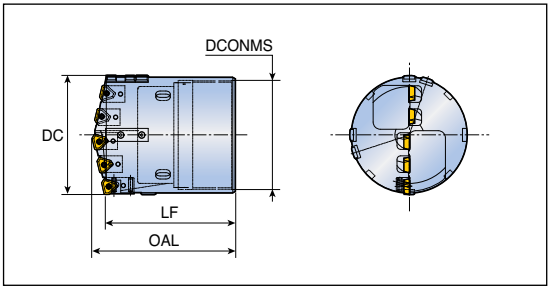
• Наружная четырехзаходная резьба

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

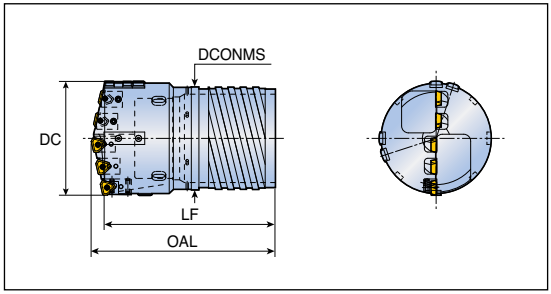
Обозначение		DC	Размеры (мм)			Труба	
			LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA5-	**xxx.xxSI1-094**	107.00-110.99	150	164	90	BTSE 094	94
	xxx.xxSI1-106	111.00-122.99	150	165	102	BTSE 106	106
	xxx.xxSI1-118	123.00-134.99	150	167	114	BTSE 118	118
	xxx.xxSI1-130	135.00-148.99	150	168	126	BTSE 130	130
	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

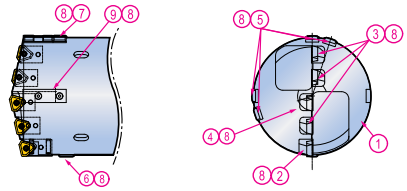
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		LF	OAL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA5 - xxx.xxDE4-094	107.00-111.99	180	197	89	BTDO 094	BTDI 078	94
xxx.xxDE4-106	112.00-123.99	205	221	101	BTDO 106	BTDI 090	106
xxx.xxDE4-118	124.00-135.99	205	222	113	BTDO 118	BTDI 092	118
xxx.xxDE4-130	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



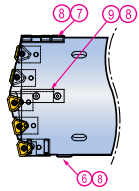
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

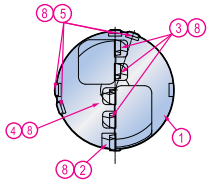
	Комплектующие	Диаметр (мм)			
		107.00-117.99	118.00-135.99	136.00-144.99	145.00-150.99
Картридж	Наружный	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43	PERC 402-43
	Регулировочный винт	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15	AS0005-15
	Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
	Винт	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	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

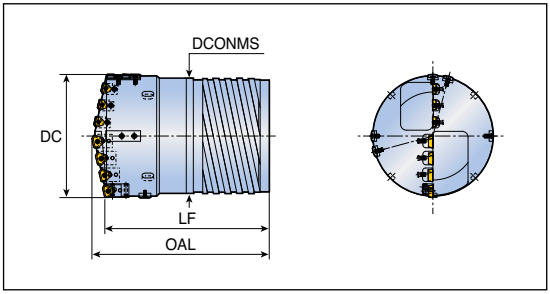
D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TBTA7...SE4

TDEEP

Однотрубная система



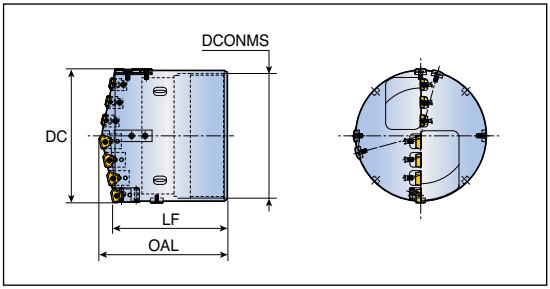
- Наружная четырехзаходная резьба
- Двухтрубная система доступна по запросу

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



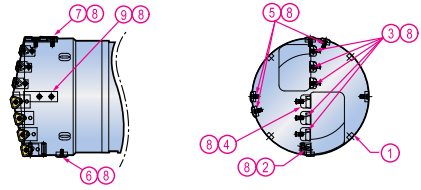
- Внутренняя однозаходная резьба

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



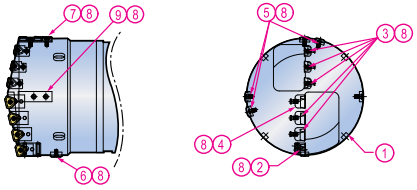
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

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

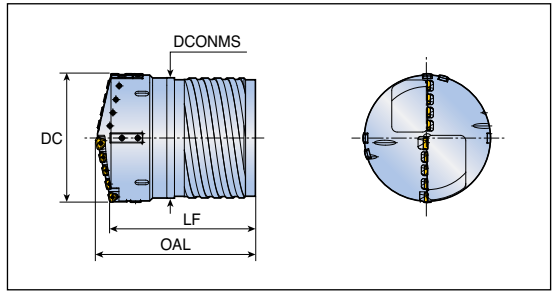
Комплектующие		Диаметр (мм)			
		209.00-214.99	215.00-220.99	221.00-226.99	227.00-232.99
Картридж	Наружный	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63	PERC 402-63
	Регулировочный винт	AS0006-15	AS0006-15	AS0006-15	AS0005-15
	Ключ	H3	H3	H3	H3
	Винт	L1806RH	L1806RH	L1806RH	LS1806RH
	Ключ	H4	H4	H4	H4
	Внутренний	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



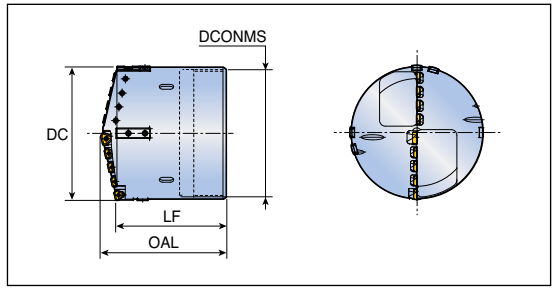
• Наружная четырехзаходная резьба

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

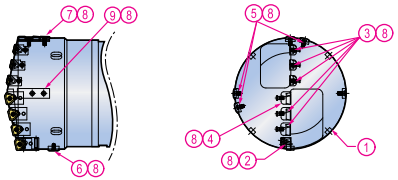
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		LF	OAL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA9 - xxx.xxSI1-214	233.00-233.99	190	217	211	BTSE 214	214
xxx.xxSI1-226	234.00-245.99	190	219	223	BTSE 226	226
xxx.xxSI1-238	246.00-257.99	190	221	235	BTSE 238	238
xxx.xxSI1-250	258.00-269.99	210	242	245	BTSE 250	250
xxx.xxSI1-262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



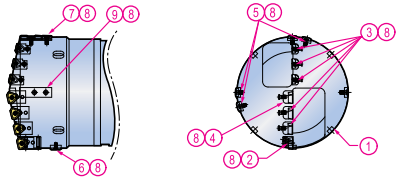
1. Корпус головки
2. Наружный картридж
3. Внутренний картридж
4. Центральный картридж
5. Направляющая пластина
6. Дополнительная направляющая пластина
7. Щиток направляющей пластины
8. Стопорный винт
9. Заглушка

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

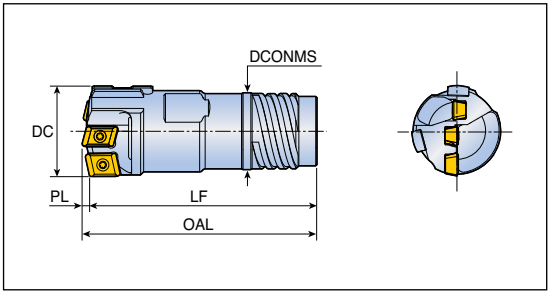
D172 Направляющая пластина D175 Картридж D178

ADVANCE MACHINING TaeguTec Industry 4.0

TBTA-FB...SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

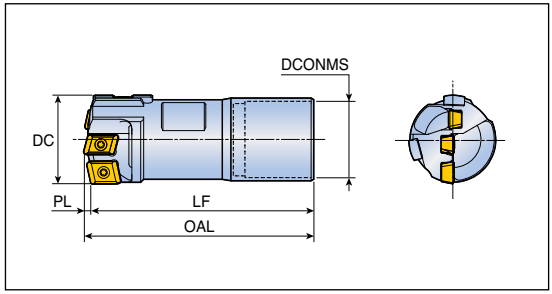
Обозначение	DC	Размеры (мм)				Труба	
		LF	OAL	DCONMS	PL	Обозначение	Диаметр (мм)
TBTA-FB xx.xxSE4-22	25.00-26.40	70	73	19.5	3	BTSI 022	22
xx.xxSE4-24	26.41-28.70	70	73	21.0	3	BTSI 024	24
xx.xxSE4-26	28.71-31.00	75	78	23.5	3	BTSI 026	26
xx.xxSE4-28	31.01-33.30	75	78	25.5	3	BTSI 028	28
xx.xxSE4-30	33.31-36.20	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

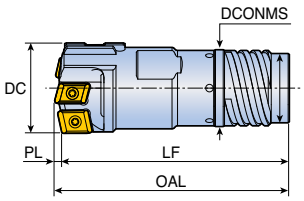
Комплектующие D114
Труба D130
Условия резания D204

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

TBTA-FB...DE4

Двухтрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

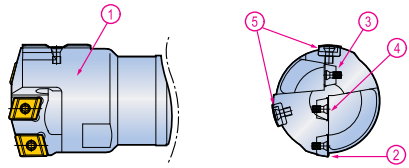
Обозначение	DC	Размеры (мм)				Труба		
		LF	OAL	DCONMS	PL	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
TBTA-FB xx.xxDE4-23.5	25.00-26.40	70	73	21.0	3	BTDO 023.5	BTDI 016	23.5
xx.xxDE4-26	26.41-28.70	75	78	23.5	3	BTDO 026	BTDI 018	26.0
xx.xxDE4-28	28.71-31.00	75	78	25.5	3	BTDO 028	BTDI 020	28.0
xx.xxDE4-30.5	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

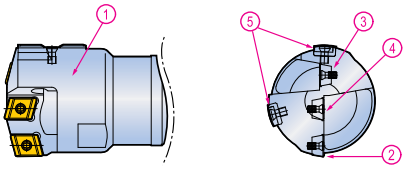
Комплектующие		Диаметр (мм)			
		38.01-39.00	39.01-41.00	41.01-44.00	44.01-45.00
Пластина	Наружная	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG	NPHT 09004 RG
	Винт	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG	SR14-560-HG
	Ключ	T-8F	T-8F	T-8F	T-8F
	Внутренняя	NPMT 06504 RG	NPMT 06504 RG	NPMT 08004 RG	NPMT 08004 RG
	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

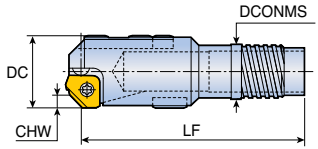
D170 D176

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

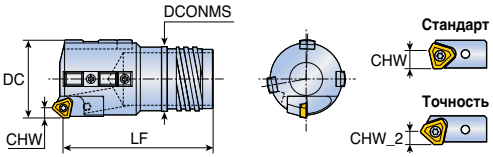
Комплектующие D119 | Труба D130 | Условия резания D202

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

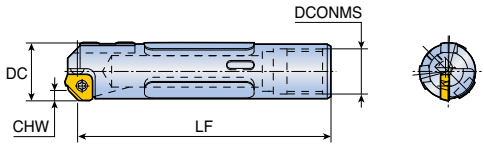
Комплектующие D119
Труба D130
Условия резания D202

TaeguTec

TBTA-R...SI1

TDEEP

Однотрубная система



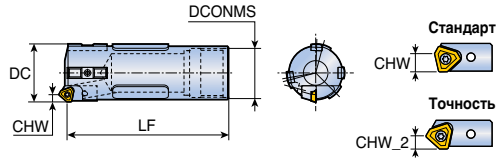
• Внутренняя однозаходная резьба

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



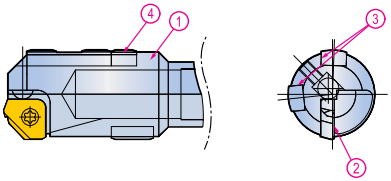
• Внутренняя однозаходная резьба

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

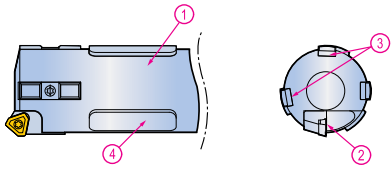
		Комплектующие	Диаметр (мм)			
			25.00-27.99	28.00-29.99	30.00-37.99	38.00-39.99
Жёсткий допуск	Картридж	Регулировочный шарик	BALL5	BALL5	BALL5	BALL5
		Регулировочный винт	AS0005-5	AS0005-5	AS0005-5	AS0005-5
		Ключ	H2.5	H2.5	H2.5	H2.5
		Винт	-	-	-	-
		Ключ	-	-	-	-
	Пластина	Пластина	XPMT 16002-45	XPMT 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

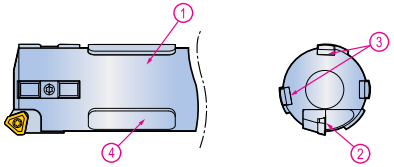
- A + B для наружной четырехзаходной резьбы
- A + C для внутренней однозаходной резьбы

- [*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

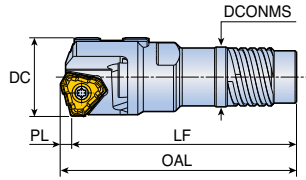
D174 Направляющая пластина D177 Картридж D179

- 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

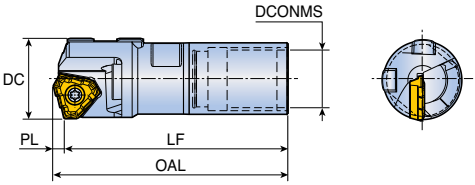
• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла.

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

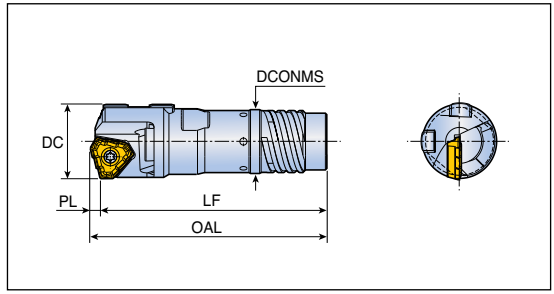
• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла.

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

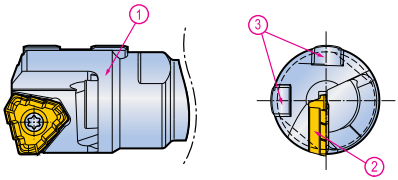
Комплектующие D125 | Труба D130 | Условия резания D208

• 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

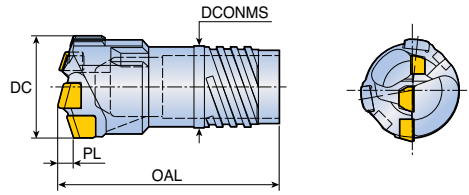
D173
Направляющая пластина
D176

• Пластины и направляющие продаются отдельно от корпуса сверла

BTA...SE2/SE4

TDEEP

Однотрубная система



• Наружная четырехзаходная резьба

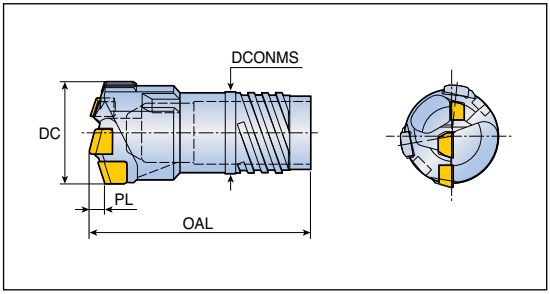
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx SE2-11*	12.60-13.10	43.0	1.1	9.6	BTSI011	11
xxx.xx SE2-11*	13.11-13.60	43.0	1.1	9.6	BTSI011	11
xxx.xx SE2-12*	13.61-14.10	43.0	1.2	10.6	BTSI012	12
xxx.xx SE2-12*	14.11-14.60	43.0	1.2	10.6	BTSI012	12
xxx.xx SE2-13*	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

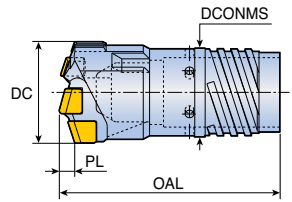
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба	
		OAL	PL	DCONMS	Обозначение	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx SE4-39	44.31-45.60	75.0	5.4	36.0	BTSI039	39
xxx.xx SE4-39	45.61-47.00	75.0	5.4	36.0	BTSI039	39
xxx.xx SE4-43	47.01-48.50	75.0	6.1	39.0	BTSI043	43
xxx.xx SE4-43	48.51-50.10	75.0	6.1	39.0	BTSI043	43
xxx.xx SE4-43	50.11-51.70	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

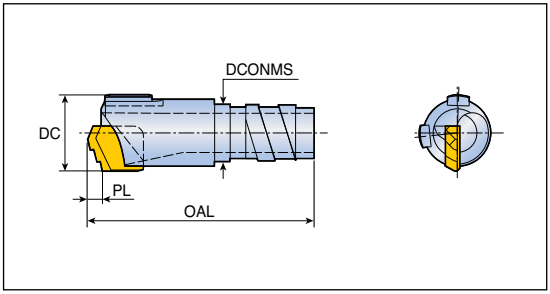
Обозначение	DC	Размеры (мм)			Труба		
		OAL	PL	DCONMS	Наружная труба	Внутренняя труба	Диаметр (мм)
BTA xxx.xx DE4-18	18.41-19.20	50.0	2.9	16.0	BTDO018	BTDI012	18.0
xxx.xx DE4-18	19.21-20.00	50.0	2.9	16.0	BTDO018	BTDI012	18.0
xxx.xx DE4-19.5	20.01-20.90	56.0	3.2	18.0	BTDO019.5	BTDI014	19.5
xxx.xx DE4-19.5	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



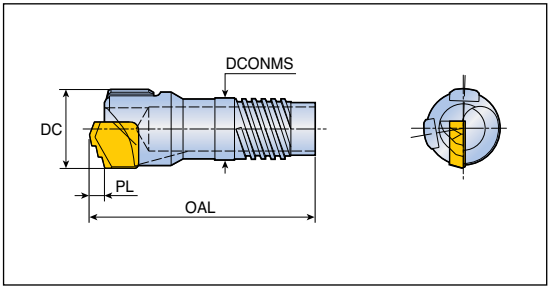
• Наружная однозаходная резьба

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

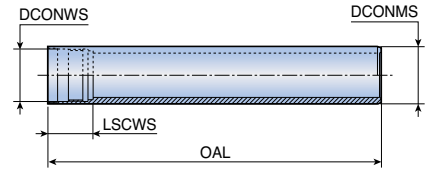
Труба D130
Условия резания D206

• '*' Обозначает наружную двухзаходную резьбу

TaeguTec

BTSI

Однотрубное крепление



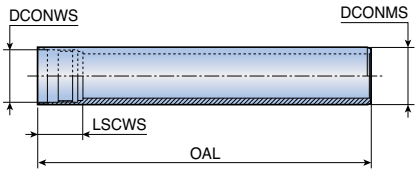
• Внутренняя четырехзаходная резьба

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



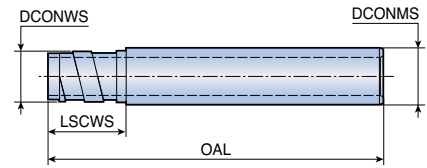
• Внутренняя четырехзаходная резьба

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



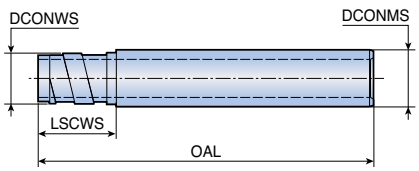
• Наружная однозаходная резьба

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)

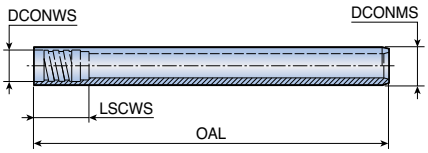
BTSE / BTSO

Однотрубное крепление



BTSE

Наружная однозаходная резьба



BTSO

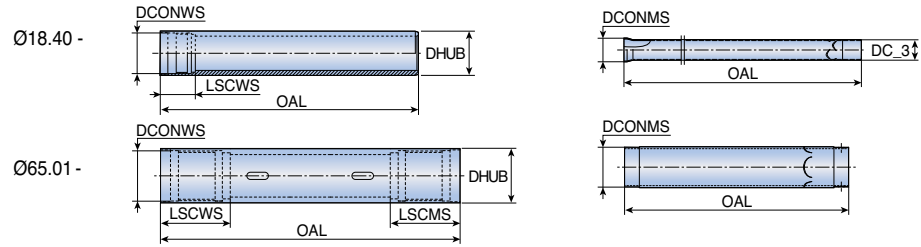
Внутренняя однозаходная резьба

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



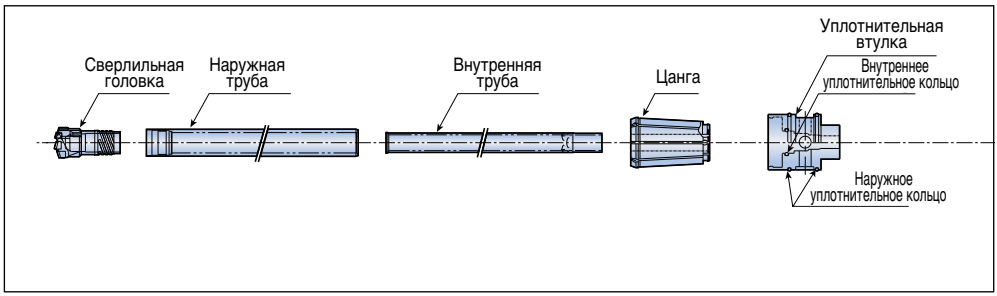
Наружная труба **Внутренняя труба**

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



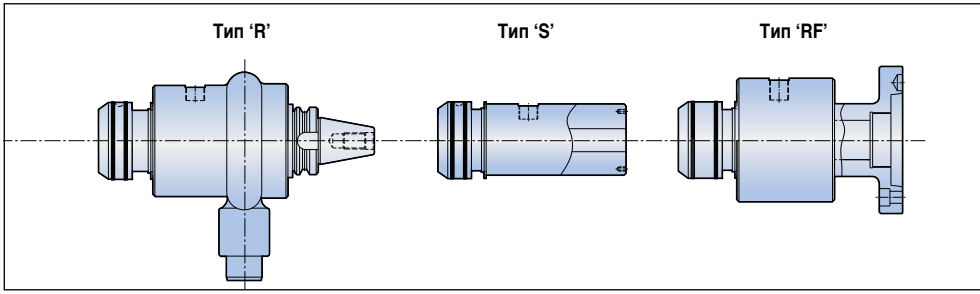
Обозначение		DC	Цанга
BTDO 018	**BTDI 012**	18.40-19.20	COLLET 4-18
018	**012**	19.21-20.00	COLLET 4-18
019.5	**014**	20.01-20.90	COLLET 4-19.5
019.5	**014**	20.91-21.80	COLLET 4-19.5
021.5	**015**	21.81-22.90	COLLET 4-21.5
021.5	**015**	22.91-24.10	COLLET 4-21.5
023.5	**016**	24.11-25.20	COLLET 4-23.5
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

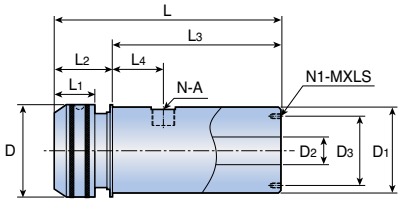


Уплотнительная втулка	Наружное уплотнительное кольцо	Внутреннее уплотнительное кольцо	Соединительная муфта
SEALING SLEEVE 4R-18	OOR 25.24	IOR18	DTC-4S/4R/4RF
SEALING SLEEVE 4R-18		IOR18	
SEALING SLEEVE 4R-19.5		IOR19.5	
SEALING SLEEVE 4R-19.5		IOR19.5	
SEALING SLEEVE 4R-21.5		IOR21.5	
SEALING SLEEVE 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

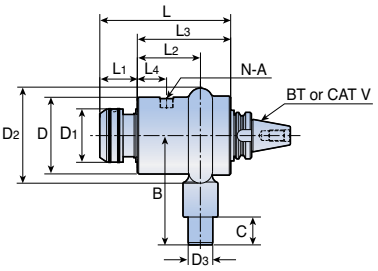
Соединительная муфта, тип S



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

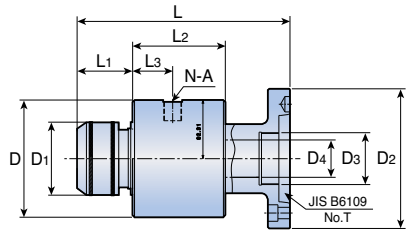
Соединительная муфта, тип R



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"

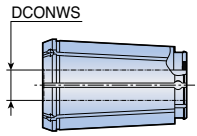
DTC-RF

Соединительная муфта, тип RF

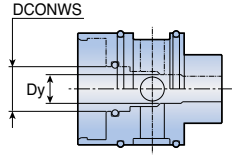


Обозначение	DC	D	D1	D2	D3	D4	L	L1	L2	L3	N-A
DTC 4RF	18.4-65.0	160	115	210	M62x2	46	291.5	64.5	150	75	2-PT1"

Цанга / Уплотнительная втулка



Цанга



Уплотнительная втулка

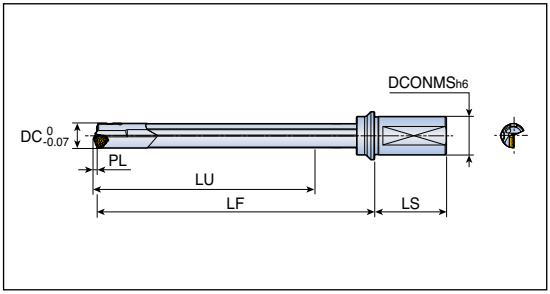
Обозначение	DC	DCONWS	Обозначение	DC	DCONWS	Dy	Наружное уплотнительное кольцо	Внутреннее уплотнительное кольцо
COLLET 4-18	18.40-20.00	18.0	**SEALING SLEEVE 4-18**	18.40-20.00	18.0	10	OOR 65	IOR 18
4-19.5	20.01-21.80	19.5	**4-19.5**	20.01-21.80	19.5	12		IOR 19.5
4-21.5	21.81-24.10	21.5	**4-21.5**	21.81-24.10	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

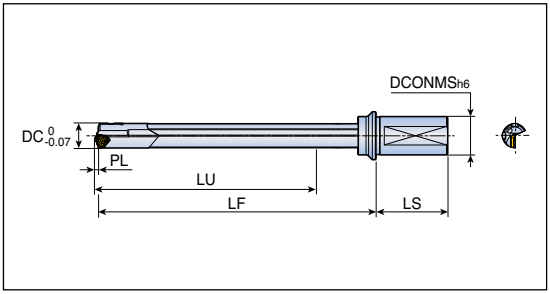
TaeguTec

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

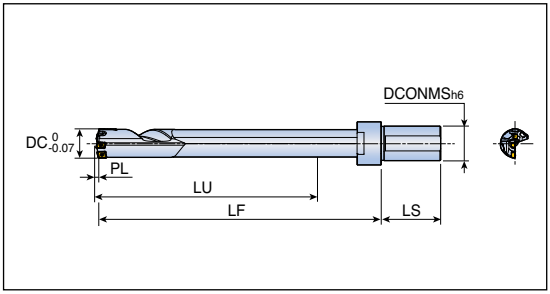
• Направляющие пластины в сплаве "SB" - первый выбор для общего применения. Направляющие пластины в сплаве "SA" применяются только если используется СОЖ на масляной основе.

• 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

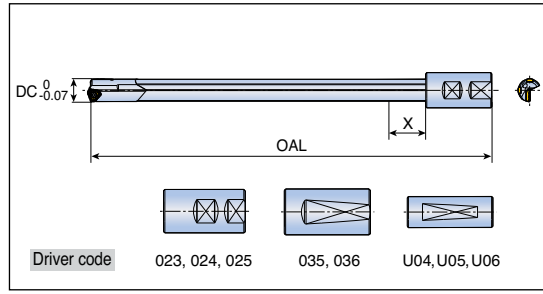
Комплектующие D141 | D170 | Направляющая пластина D176 | Условия резания D208

• 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

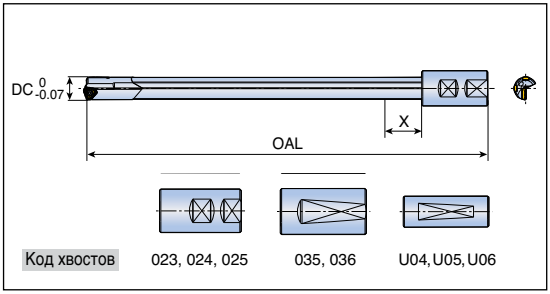
- Направляющие пластины необходимо заказывать дополнительно
- Доступно по запросу
- Выберете код хвостовика "XXX"

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

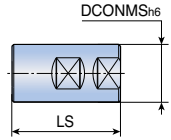
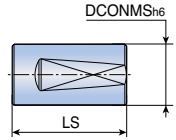
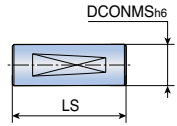
Диаметр сверла (мм)	Пластина			Направляющая пластина		
	Пластина	Винт	Ключ	Направляющая пластина	Винт	Ключ
14.00-15.99	TOGT 070304 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-060CD-SA PAD-GO05-060CD-SB	SR34-508	T-7F
16.00-18.00	TOGT 080305 RS TT9030	SR14-560/S	T-8F	PAD-GO05-075CD-SA PAD-GO05-075CD-SB	SR34-508	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

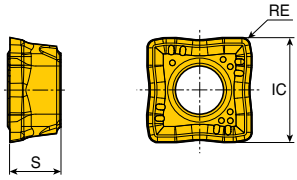
Хвостовик	Диаметр сверла	Код хвостовика	Размеры (мм)	
			LS	DCONMS
	14.00-19.69	023	56	25.00
	16.00-25.69	024	60	32.00
	16.00-28.00	025	70	40.00
	16.00-28.00	026	80	50.00
	16.00-19.69	035	56	25.00
	16.00-25.69	036	60	32.00
	16.00-19.69	U04	70	25.40
	16.00-25.69	U05	70	31.75
	16.00-28.00	U06	70	38.10

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	●	●	●				

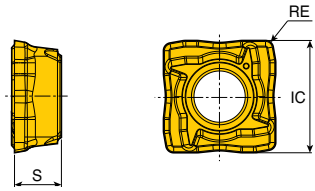
- TT9080: Для общего применения
- TT8020: Для нестабильных условий
- TT9300: Для высокоскоростной обработки стали (ТОЛЬКО периферийные пластины)

●: 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

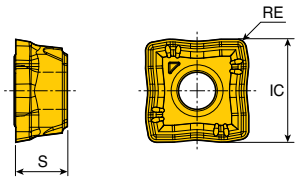
●: Стандартная позиция

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

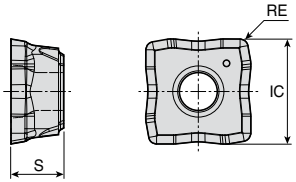
Пластина	Обозначение	С покрытием							Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT6080	TT7400	K10			
	SOMT 050204 DK						●					
	060204 DK						●					
	070306 DK						●					
	08T306 DK						●					
	09T308 DK						●					
	11T308 DK						●					
	130408 DK						●					
	150510 DK						●					

●: 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

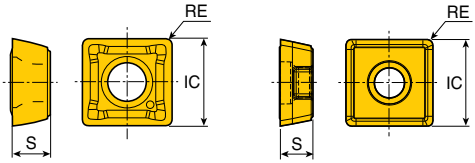
Пластина	Обозначение	С покрытием							Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT6080	TT7400	K10			
	SOMT 050204 DA								●			
	060204 DA								●			
	070306 DA								●			
	08T306 DA								●			
	09T308 DA								●			
	11T308 DA								●			
	130408 DA								●			
	150510 DA								●			

●: 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

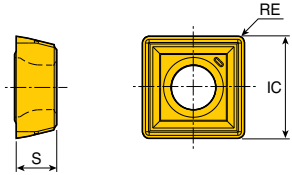
- TT9030: Для общего применения
- TT8020: Для нестабильных условий
- TT7400: Для высокоскоростной обработки стали (ТОЛЬКО периферийные пластины)

●: 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

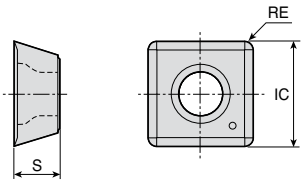
●: Стандартная позиция

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

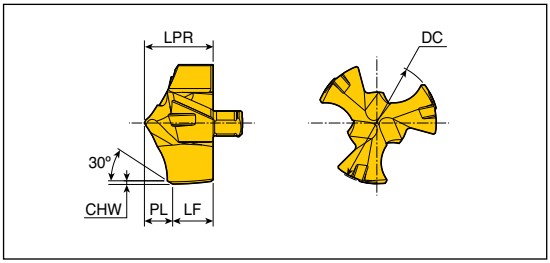
Пластина	Обозначение	С покрытием								Без покрытия			
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400			K10			
	SPGG 050204 DA									●			
	060204 DA									●			
	07T308 DA									●			
	090408 DA									●			
	110408 DA									●			
	140512 DA									●			

●: 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	●

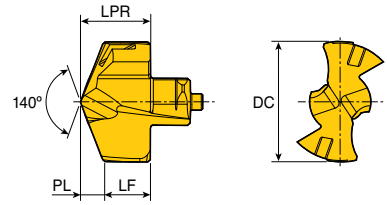
• SSC : Размер кармана

●: 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

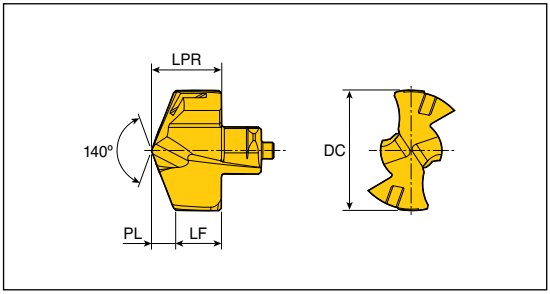
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

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

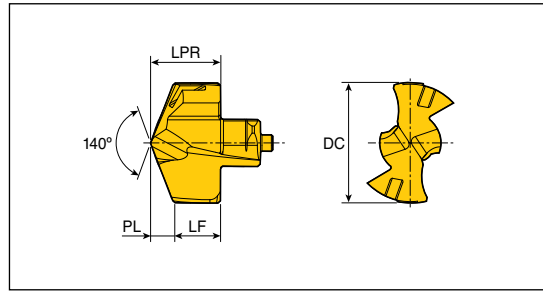
●: Стандартная позиция

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

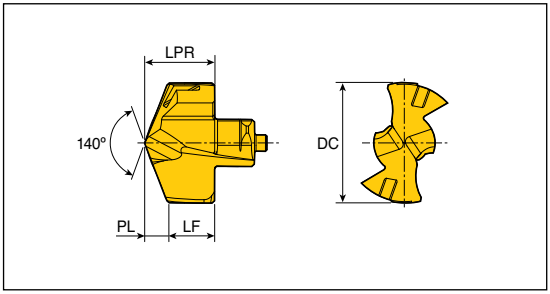
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

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

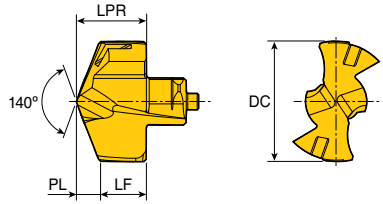
●: Стандартная позиция

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

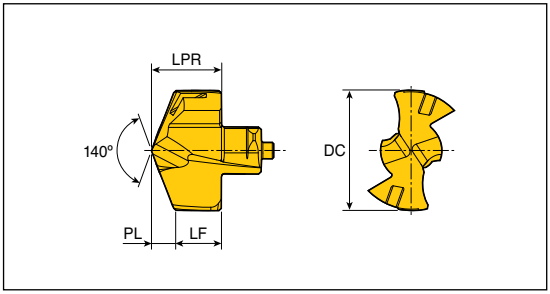
P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун

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	●

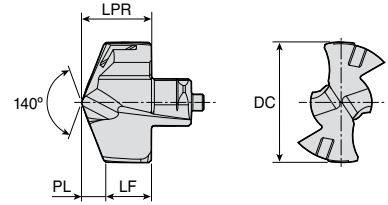
• Сверлильная головка может быть заказана по применению
Пример заказа) Сверлильная головка D10.0 мм для обработки материалов группы P по ISO TCD-100-P TT9080

●: 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

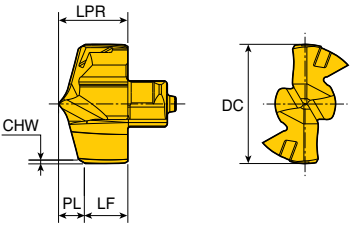
●: Стандартная позиция

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	●

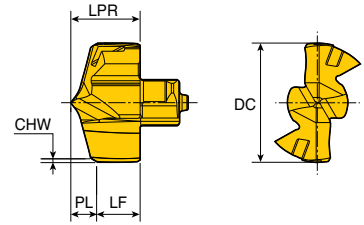
• SSC : Размер кармана

●: 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	●

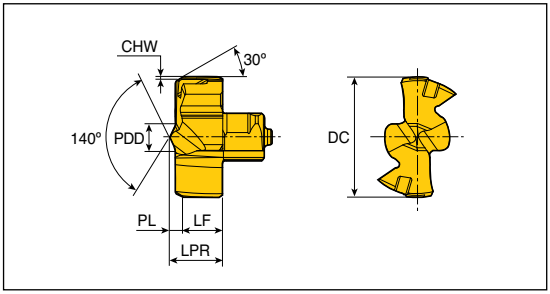
• SSC : Размер кармана

●: Стандартная позиция

TCD...F

DRILLRUSH

Сверлильная головка для отверстия с плоским дном



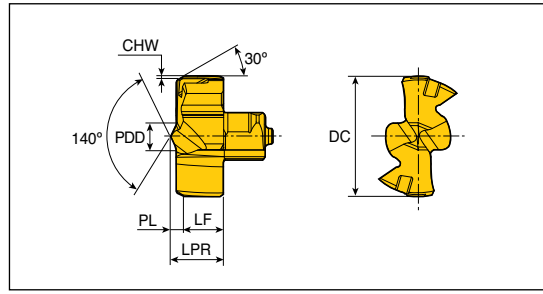
Обозначение	Размеры (мм)							Сплав
	DC	PDD	LPR	PL	LF	CHW	SSC	TT9080
TCD - 080-F	8.0	1.2	4.4	1.09	3.3	0.7	8	●
085-F	8.5	1.2	4.4	1.09	3.3	0.7	8	●
090-F	9.0	1.21	4.6	1.11	3.5	0.7	9	●
095-F	9.5	1.21	4.6	1.11	3.5	0.7	9	●
100-F	10.0	1.27	4.9	1.17	3.7	0.7	10	●
105-F	10.5	1.27	4.9	1.17	3.7	0.7	10	●
110-F	11.0	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	●

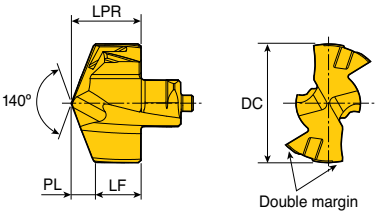
• SSC : Размер кармана

●: 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

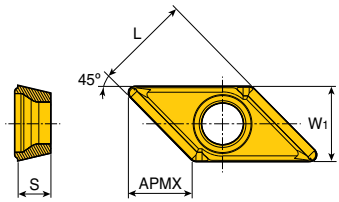
●: Стандартная позиция

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

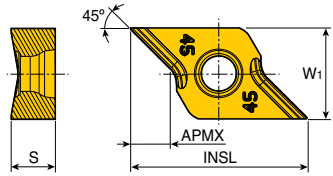
Пластина	Обозначение	С покрытием						Без покрытия
		TT9080	TT9030	TT8020	TT6030	TT9300	TT7400	K10
	AOMT 060204-C45	●						

●: 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	●						

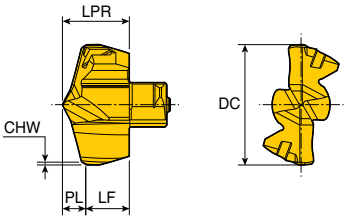
●: Стандартная позиция

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

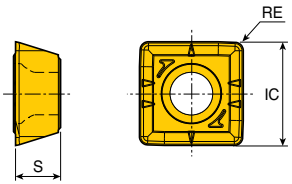
• SSC : Размер кармана

●: 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	

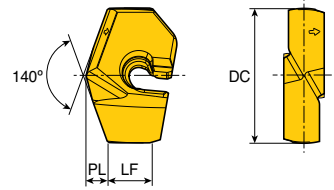
Пластина	Обозначение	С покрытием								Без покрытия			
		TT9080	TT8020	TT9300	TT9030	TT6030	TT7400			K10			
	SPGX 060204 DW	●											
	07T308 DW	●											
	090408 DW	●											
	110408 DW	●											
	140512 DW	●											

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	●

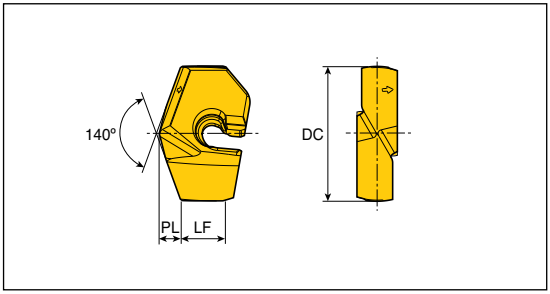
• SSC : Размер кармана

●: 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	●

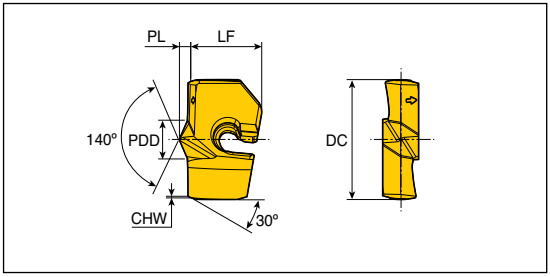
• SSC : Размер кармана

●: 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	●

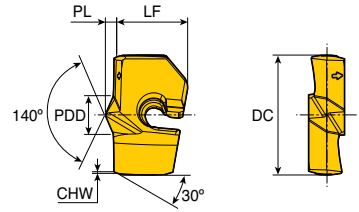
• SSC : Размер кармана

●: 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

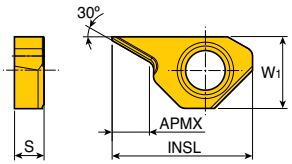
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

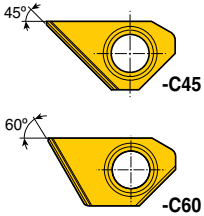
XCGT ...-C

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							●	

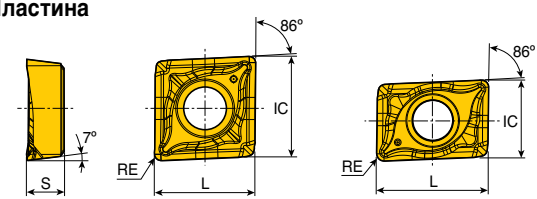
●: Стандартная позиция

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							●

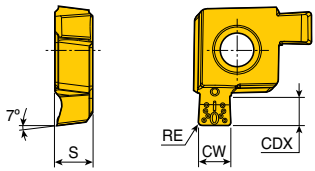
●: Стандартная позиция

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

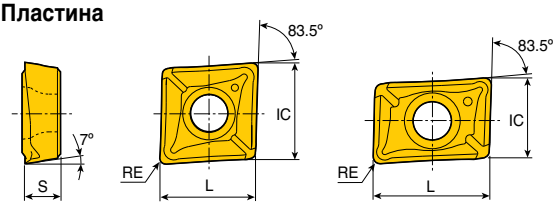
●: Стандартная позиция

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	●	●		●			

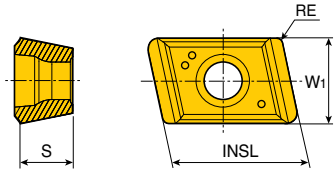
●: Стандартная позиция

D89

TaeguTec

NPHT...RG

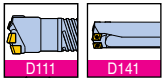
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



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

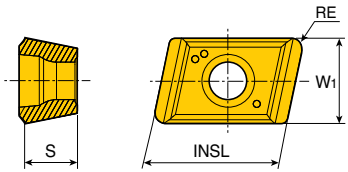
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPHT 06003RG			●	●				●				
	07504RG			●	●				●				
	09004RG			●	●				●				
	11004RG			●	●				●				
	13004RG			●	●				●				

●: Стандартная позиция



NPMT...LG

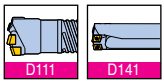
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



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	●			●	●			●				

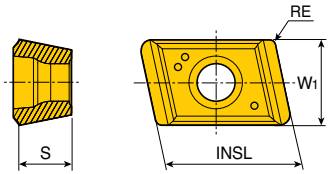
●: Стандартная позиция



ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

NPMT...RG

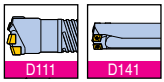
Пластина для головки TBTA-FB и сверла TRGD



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		●		●	●			●				

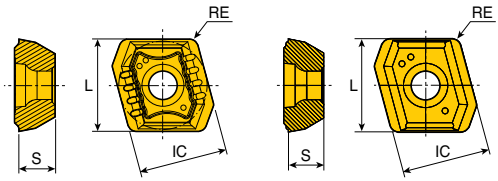
●: Стандартная позиция



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

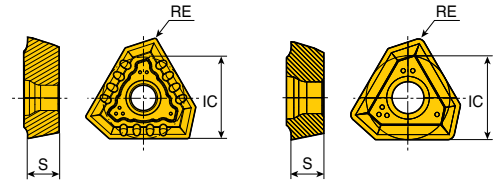
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия	
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10	
	NPMX 0803RB	●	●	●	●								
	0803RG	●	●	●	●						●		

●: 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

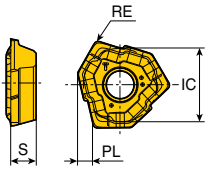


Рис.1

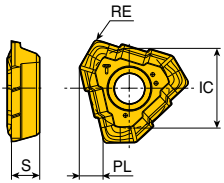


Рис.2

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

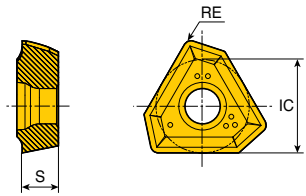
●: Стандартная позиция

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	

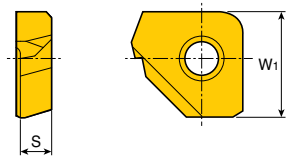
Пластина	Обозначение	Карман			С покрытием							Без покрытия
		Центральный	Внутренний	Наружный	TT9030	TT8125	TT7100	TT3500	TT6020	TT9300	TT7400	K10
	TPMX 1403LG			●	●							
	1704LG			●	●							
	2405LG			●	●							

●: Стандартная позиция

XPMT...-45

TDEEP

Пластина для головки TBTA-R



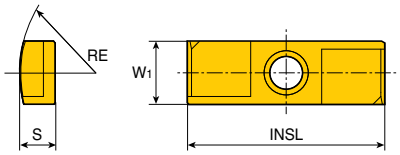
Габарит	Размеры (мм)			
	W_1	S		
16	9.5	2.70		

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

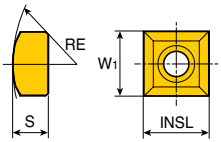
●: Стандартная позиция

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

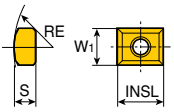
Направляющие пластины для головок TBTA 3.../5.../7.../9...



Направляющая пластина



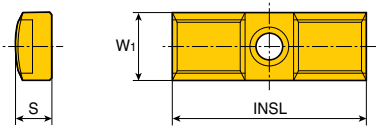
Щиток направляющей пластины



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

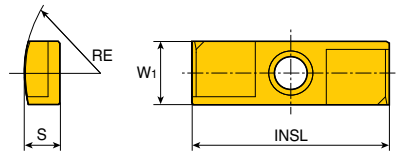
+ Направляющие пластины для головок TBTA 3.../5.../7.../9...



• + 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

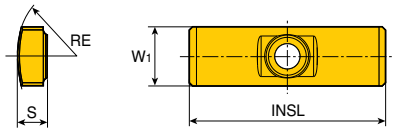


Направляющая пластина

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

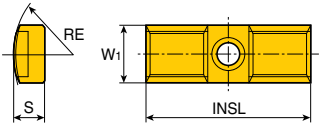
Твердосплавные направляющие пластины



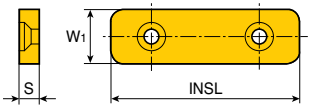
Обозначение		Размеры (мм)				Винт
		W1	S	INSL	RE	
Направляющая пластина	**PAD - G005-060-SB**	5	2.5	18	6.0	SR34-508
	G005-075-CD-SA	5	2.5	18	7.5	SR34-508
	G005-075-CD-SB	5	2.5	18	7.5	SR34-508
	G006CD-SA	6	3	20	12.0	CSTB2.2S*
	G006CD-SB	6	3	20	12.0	CSTB2.2S*
	G006-075CD-SA	6	3	20	7.5	CSTB2.2S*
	G006-075CD-SB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



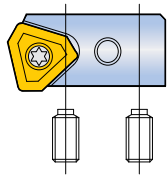
Направляющая пластина



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

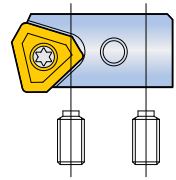


Наружный

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..

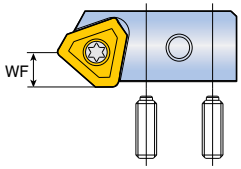
+ Картриджи для головок TBTA 3.../5.../7.../9



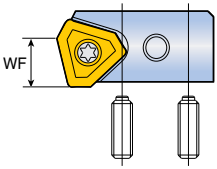
• +Картридж для увеличения диаметра

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



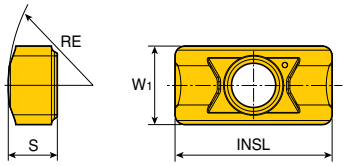
Операции с открытым допуском

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

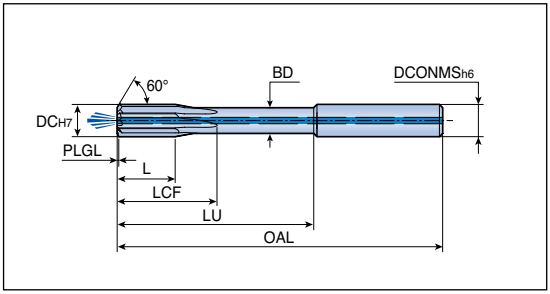
Инструмент для развертывания отверстий

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

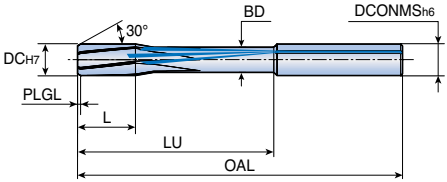
TaeguTec

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

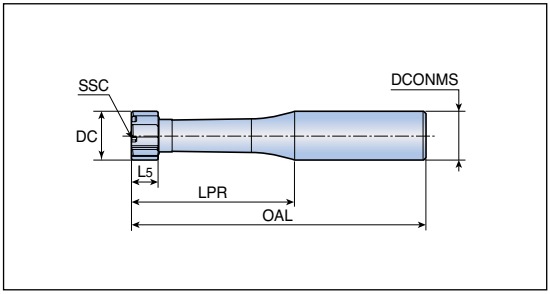
ADVANCE MACHINING Industry 4.0 TaeguTec

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

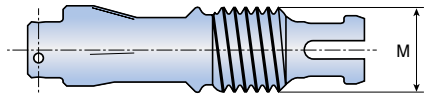
Обозначение	Прижимной ключ	
	Диапазон диаметров головки (мм)	SSC
TM - B5-KEY	11.501-13.500	B5
B6-KEY	13.501-16.000	B6
B7-KEY	16.001-20.000	B7
B8-KEY	20.001-25.400	B8
B9-KEY	25.401-32.000	B9

• SSC : Размер кармана

TM...SCR

TMREAM

Прижимной винт

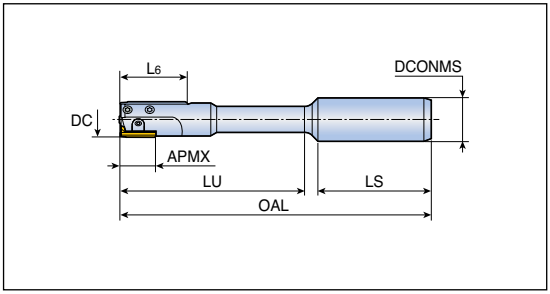


Обозначение	Прижимной винт	
	Диапазон диаметров головки (мм)	M
TM - B5-SCR	11.501-13.500	M5
B6-SCR	13.501-16.000	M6
B7-SCR	16.001-20.000	M7
B8-SCR	20.001-25.400	M8
B9-SCR	25.401-32.000	M9

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

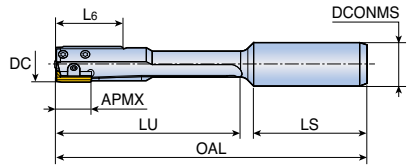
• Доступно по запросу

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

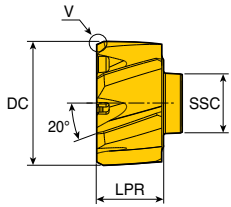
DC (мм)	Зажимной клин	Прижимной винт	Регулировочный винт	Регулировочный штифт	SSC
8	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x2.5	PIN-ADJ-TB-1	1
9	WDG-TB-1	SR-CL-TB-1	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-1	1
10	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x3	PIN-ADJ-TB-2	2
11	WDG-TB-1	SR-CL-TB-2	SR-ADJ-M3x4	PIN-ADJ-TB-2	2
12	WDG-TB-3	SR-CL-TB-3	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

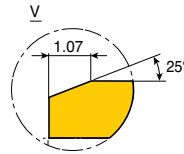
• SSC : Размер кармана

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

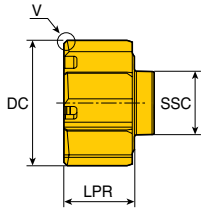
●: Стандартная позиция

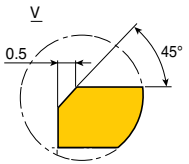
ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

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	●

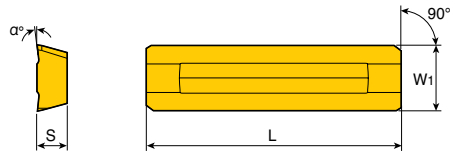
- NOF: Число зубьев
- SSC : Размер кармана

●: 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

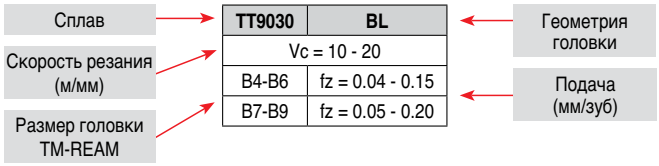
Режимы обработки для TM-REAM - Сквозное отверстие

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

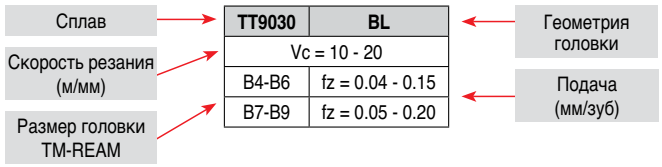
Режимы обработки для TM-REAM - Глухое отверстие

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							

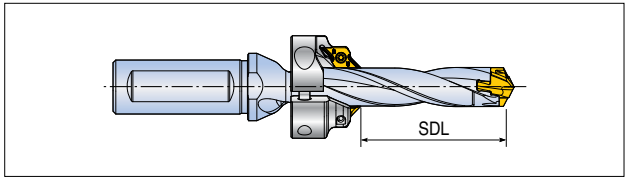
- Режимы резания, приведенные ниже в таблице, должны применяться в случае первого использования инструмента. Оптимальные режимы для специфических операций должны выбираться после проверки результатов и соответствующего изменения условий обработки.

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

Сталь | Нержавеющая сталь | Чугун | Цветные металлы

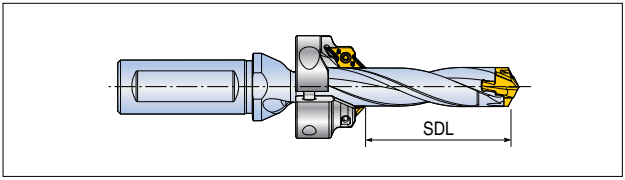
TaeguTec

Насадки для обработки фаски - DRILL-RUSH

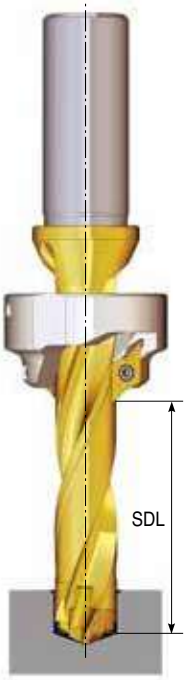


	Обозначение	CFR Обозначение	SDL	
			min	max
3D	TCD 130-134-16T3/S0-3D	CFR D130-A45	19	19
	135-139-16T3/S0-3D	CFR D135-A45	19	20
	140-144-16T3/S0-3D	CFR D140-A45	21	22
	145-149-16T3/S0-3D	CFR D145-A45	22	23
	150-159-20T3/S0-3D	CFR D150-A45	23	23
	160-169-20T3/S0-3D	CFR D160-A45	24	25
	170-179-20T3/S0-3D	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

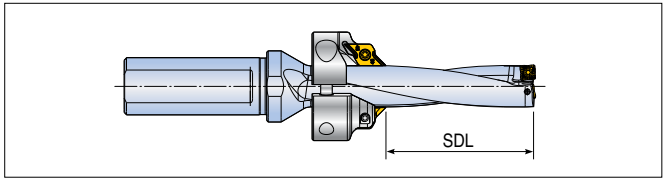
Насадки для обработки фаски - DRILL-RUSH



	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

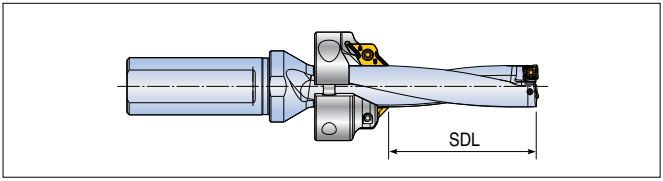


Насадки для обработки фасок - TOP-DRILL и T-DRILL



	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

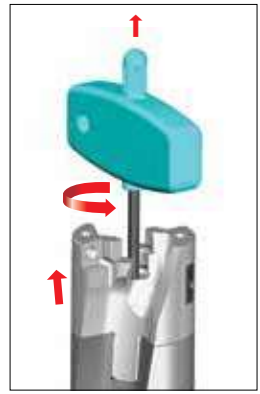


	TOP-DRILL		T-DRILL		CFR Обозначение	SDL	
						min	max
4D	TOP	-	TDR	4125-20T2-05	CFR D125-A45	25	26
		-		4130-20T2-05	CFR D130-A45	25	26
		-		4135-20T2-05	CFR D135-A45	27	30
		4140-20T2-05		4140-20T2-05	CFR D140-A45	28	30
		4145-20T2-05		4145-20T2-05	CFR D145-A45	29	34
		4150-20T2-05		4150-20T2-05	CFR 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

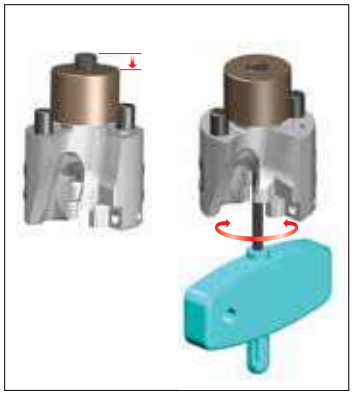
1. Снимите обе наружные пластины, затем снимите центральную сверлильную головку. (При сборке действуйте в обратном порядке)

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



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

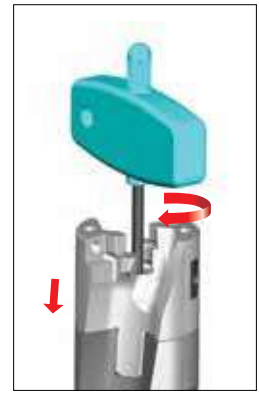
4. Проверните винт, чтобы отрегулировать такую же высоту с помощью калибровочного шаблона.



Калибровочный шаблон

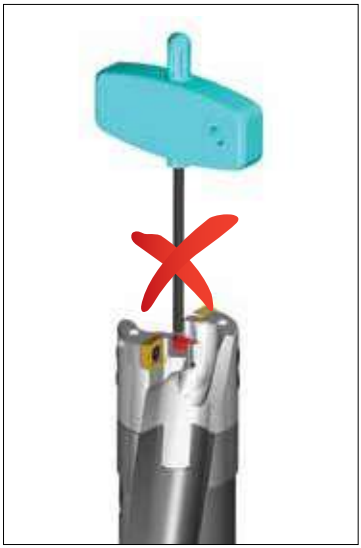
Диаметр сверла	Обозначение
D26-D29	SG TNDH D26-29-TP
D30-D35	SG TNDH D30-35-TP
D36-D39	SG TNDH D36-39-TP
D40-D43	SG TNDH D40-43-TP
D44-D50	SG TNDH D44-50-TP

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

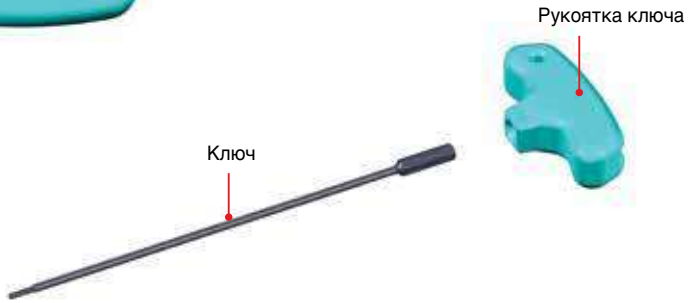


Разбор модульной головки в случае повреждения центрального сверла

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													

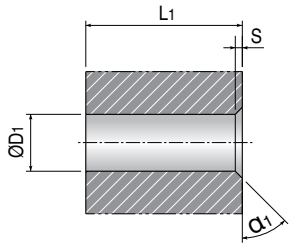
Технические данные

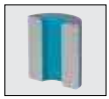
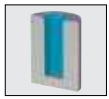
Допуск отверстия

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



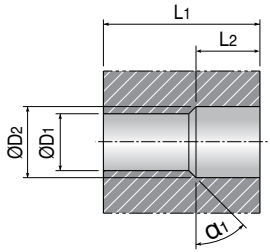



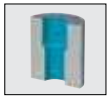
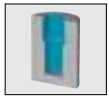
Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ L1 _____

α1 _____ S _____

•Допуск отверстия _____



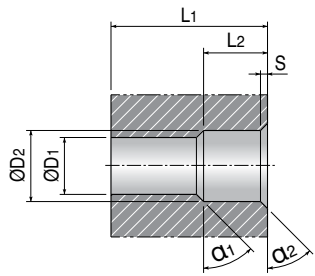
Сквозное ☐ Глухое ☐

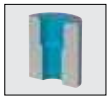
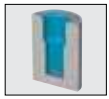
ØD1 _____ ØD2 _____

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

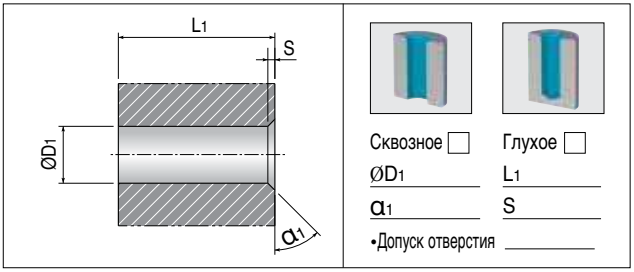
Хвостовик Weldon

ADVANCE MACHINING
TaeguTec Industry 4.0

Бланк запроса специнструмента

DRILLRUSH

Специальные размеры

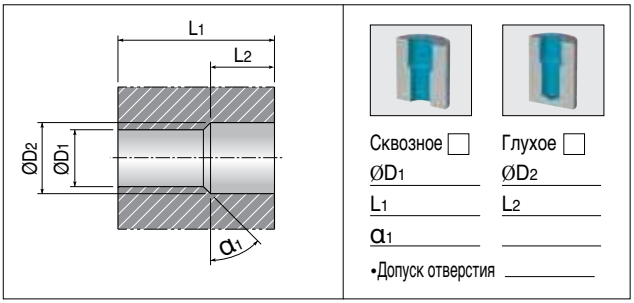


Сквозное ☐ Глухое ☐

ØD1 _____ L1 _____

α1 _____ S _____

•Допуск отверстия _____



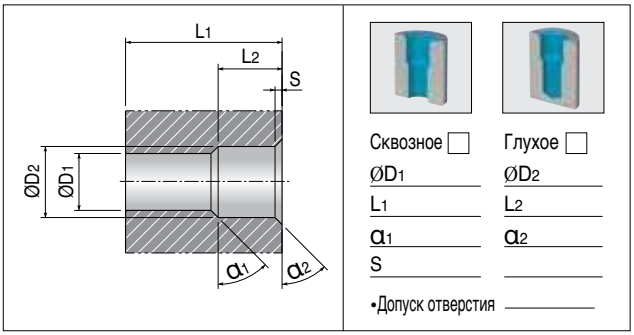
Сквозное ☐ Глухое ☐

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 _____

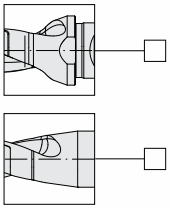
Тип хвостовика

Цилиндрический (ISO 9766)

Хвостовик с лыской

Цилиндрический с лыской

Хвостовик Weldon



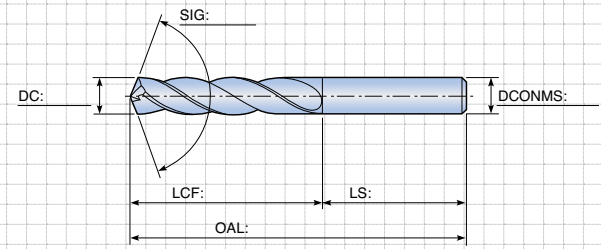
•Диаметр хвостовика: ____

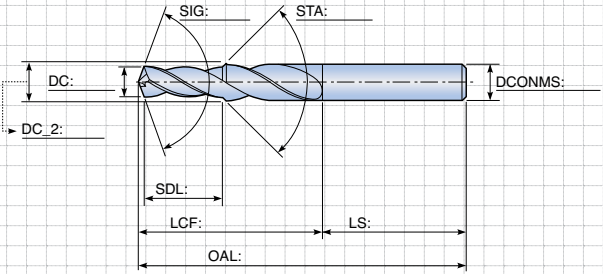
•Длина хвостовика: _____

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

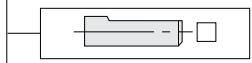
•TiAlN _____ ☐

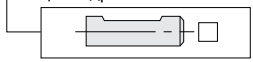
•Без покрытия _____ ☐

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

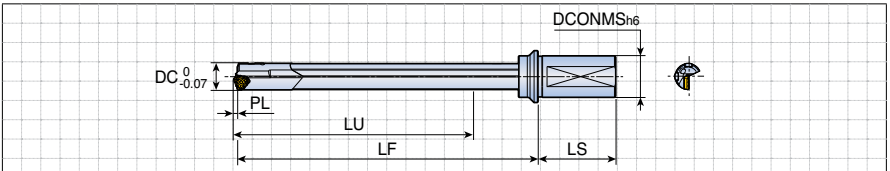
Условия обработки	
Сверление сквозных отверстий	☐
Сверление глухих отверстий	☐
Сверление пересеченных отверстий★	☐

★ 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

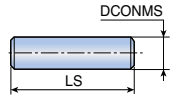
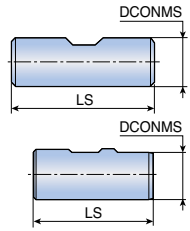
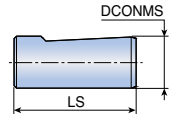
Заготовка (Приложите чертеж, если возможно)		
Обозначение материала (Обозначение по DIN или другому стандарту)		
Твердость и свойства		
Тип отверстия		☐ Глухое отверстие ☐ Сквозное отверстие ☐ Рассверливание
		☐ Врезание в наклонную поверхность ☐ Сверление в сплошном металле ☐ Растачивание
		☐ Вывод 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

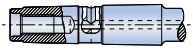
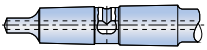
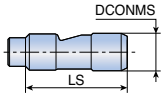
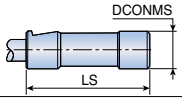
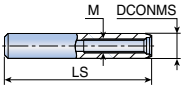
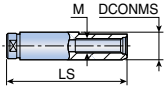
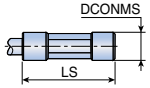
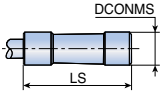
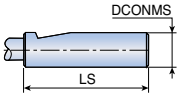
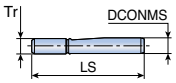
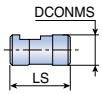
Хвостовики применимы на станках с ЧПУ и специальном оборудовании, а также доступны в различных диаметрах и длинах. Коды хвостовиков и технические характеристики указаны в таблице ниже

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★ :

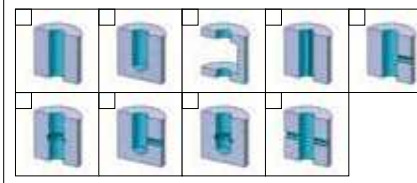
Крайний срок исполнения:

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		

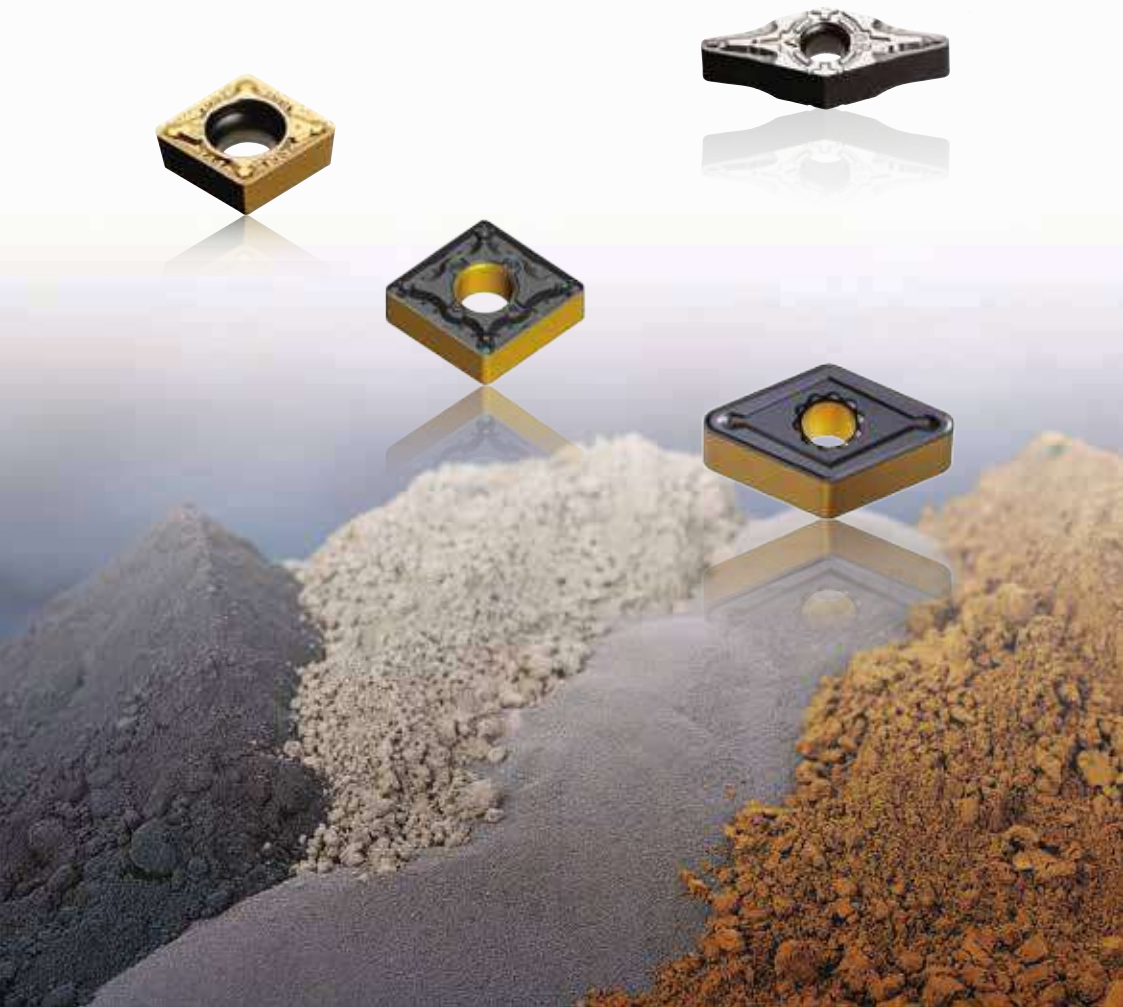
СОЖ	
Масло	☐
Минимальное количество СОЖ	☐
Эмульсия	☐
Состав смеси	
Давление СОЖ	

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

МАТЕРИАЛЫ И СПЛАВЫ



Сравнительная таблица сплавов

Сплавы для точения

ISO	TaeguTec	Sandvik	Walter	Seco	Kennametal	MMC	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Korloy	Iscar
P	TT8105B	GC4305 GC4205	WPP05S WPP05	TP0501 TP0500	KCP05	UE6105 UE6005	AC810P	T9105 T9005	CA510 CA5505		
	TT8115B	GC4315 GC4215	WPP10S WPP10 WPV10	TP1501 TP1500	KCP10 KCP10B	MC6015 UE6110	AC8015P AC820 AC1000	T9215 T9115 T9015	VP5115 CA515 CA5515	NC3215 NC3010	IC8150 IC9150
	TT8125B TT5100	GC4325 GC4225	WPP20S WMP20S WPV20	TP2501 TP2500	KCP25 KCP25B	MC6025 UE6020	AC8025P AC2000	T9125 T9025	VP5125 CA525 CA5525 CA025P	NC3225 NC3220 NC5330 NC3120	IC8250 IC9250
	TT8135B TT7100	GC4235 GC2135	WPP30S WPP30	TP3501 TP3500	KCP30 KCP40	MC6035 UH6400	AC8035P AC830P AC3000	T9135 T9035	CA530 CA5535	NC500H NC5340 NC5350 NC3030	IC8350 IC9350
M	TT9215 TT5080	GC2015	WSM01 WSM10 WSM10S WAM10	TM2000 TH1000 TS2000 TS2050 CP200	KCM15 KCU10 KCS10 KC5510 KC5010	MC7015 US7020 VP10RT	AC6020M AC610M AC5015S AC510U ACZ150 AC520U	T6120 AH110 AH120	KX409 CA6515 PR930 AH8005 AH8015	NC9115 NC9020 PC8105 PC8110	IC6015 IC807
	TT9225 TT9080	GC2025 GC2220	WMP20S WSM20 WSM21	TS2500 CP500	KCM25B KCM25 KCU25 KC5525 KC5025	MC7025 US735 MH515 VP15TF VP20MF VP20RT UP20M	AC6030M AC630M AC5025S AC6040M AC1030U AC530U	T6130 AH630 AH725	CA6525 PR1025 PR1125 PR1225 PR1425	NC9125 NC5330 NC5340 PC8115 PC5300 PC9030	IC6025
	TT9235 TT8080 TT8020	GC2135 GC2035 GC30	WSM30 WAM30	TM4000 CP60	KCM35B KCM35	MP7035 UH6400 MP7035	AC6040M	AH6030 T6030 AH645	PR1325 PR1535	NC9135 NC5350 PC5400	IC5400 IC3028
K	TT7005	GC3205 GC3005	WKK10S WAK10	TK0501 TK1001 TK1000	KCK05	MC5005 UC5105	AC405K	T5105 T5010	CA310 CA4505 CA4010	NC6205 NC6105	IC5005 IC4028
	TT7015	GC3210 GC3015	WKK20S WAK20	TK2001 TK2000	KCK15 KCK15B	MC5015 UC5115	AC410K AC415K	T5115 T5020 T515	CA315 CA4515 CA4115	NC6210 NC6110 NC6315	IC5010
	TT7025	GC3215 GC3225	WAK30		KCK20B KCK20	MH515	AC420K	T5125	CA320 CA4120	NC6215	
S H	TT3005 TT5080 TT3010	GCS05F GC1105 GC1115	WSM01	CP200 CP250 TH1000 TH1500 TS2000 TS2500	KCU10 KCS10 KC5510 KC5010	US905 MP9005 MP9015 VP05RT VP10RT	AC5015S AC510U ACZ150	AH8005 AH110 AH905 AH8015	AH905 AH8005 AH8015 PR1305	PC8105 PC8110	IC807 IC806 IC1007 IC907
	TT3020 TT9080 TT8080	GC15 GC1125 GC1135 GC1515	WSM10 WSM10S WSM21 WSM20 WSM20S WSM30 WSM30S	TS2500 CP500 CP600	KCU25 KCU30 KC5525 KC5025	VP15TF VP20RT	AC520U AC5025S AC6040M AC1030U AC530U	AH9030 AH120 AH725 SH730 AH7025 AH6030	PR1310 PR005S PR015S PR1125 PR1325 PR1535	PC8115 PC5300 PC5400	IC808 IC908

Сравнительная таблица сплавов

Сплавы для точения

ISO	TaeguTec	ARNO	Diametal	Kyocera	NTK	Tungaloy	Sumitomo
P	TT4410 TT4430 TT9020	AM5015 AM5025 AM5120	D60 D30 D10	PR1725 PR1425 PR1005 PR1025 PR1115 PR1225 PR930 PR1535	VM1 DM4 DT4 TM4 ZM3 QM3	AH710 SH725 SH730 AH725 AH7025 AH730 AH9030 AH120 AH130 AH3135	AC510U AC520U AC1030U AC530U ACZ150
M	TT4410 TT4430 TT9020	AM5110 AN5015 AM5025 AM5120 AM5220 AM5130	D60 D30 D20 D10	PR1725 PR1425 PR1025 PR1125 PR1225 PR930 PR1535	VM1 DM4 DT4 TM4 ZM3 QM3	AH710 SH725 AH725 AH120 AH130	AC510U AC520U AC1030U AC530U ACZ150
S	TT4410 TT4430 TT9020	AM5110 AM5015 AM5025 AM5120 AM5220 AM5130	D60 D30 D20	PR1725 PR1425 PR1025 PR1125 PR1225 PR930 PR1535	DM4 DT4 TM4 QM3	AH905 AH8005 AH8015 AH110 SH730 AH725 AH120	AC510U AC520U AC1030U AC530U ACZ150

Сравнительная таблица сплавов

Сплавы для отрезки и обработки канавок

ISO	TaeguTec	Sandvik	Walter	Seco	Kennametal	MMC	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Korloy	Iscar
P	TT5100 TT9080 TT9030 TT4430 TT7220 TT8020	CT525 GC3115 GC4325 GC4225 GC1125 GC2135 GC1135 GC1145	WSM13S WKP23S WSM23S WKP33S WSM33S WSM43S	CP200 TGP25 TGP35 TGP45 T25M T350M CP500 CP60	KCP10 KCP10B KCP25 KCP25B KT315 KC9110 KC9125 KCU10 KCU25 KCM35B	NX2525 NY5015 VP10RT VP20RT RT9010 RT9020	AC830P AC530U ACZ150 AC510U AC520U T2500A	GH130 AH725 T9215 AH725 AH7025 SH730 GH730 SH730 NS9530 T9530 AH710 J740 TX10S UX30	PV7040 PR915, PR1115 PR1215 TN620,TN6020 TN60, TN90 TC40, TC60 CR9025 PR1025 PR1225 PR1625 PR930 PR630 PR660 PR1535	CN20 A30 NC3020 NC3120 NC3225 NC3030 NC5330 NC9025 PC3535 PC5300 PC9030 PC230	IC20N IC907 IC507 IC1007 IC9015 IC9025 IC9054 IC807(907) IC808(908) IC1008 IC8250 IC250(950) IC5400 IC354 IC328 IC830(928) IC228
M	TT5100 TT3010 TT9080 TT9030 TT4430 TT7220 TT8020	H13A GC1005 GC1105 GC1125 GC2135 GC1135 GC1145	WSM13S WSM23S WSM33S WSM43S	CP200 TGP25 TGP35 TGP45 T25M T350M 890 CP500 HX 883 CP600	K313 KCU10 KC5010 KCU25 KC5025 KCM35B	VP10RT VP20RT	ACZ150 AC510U AC520U AC530U AC6040M	GH130 AH725 SH725 SH7025 SH730 GH730 J740 AH710	PV7040 PR915, PR1115 PR1215 TN620, TN6020 TN60, TN90 TC40, TC60 CR9025 PR1025, PR1225, PR930 PR630 PR660 PR1535	NC9025 NC5330 PC9030 PC5300	IC1007 IC807 IC907 IC808(908) IC1008 IC8250 IC5400 IC1028 (830,928) IC354 IC328 IC228
K	K10 TT7505 TT6080 TT9080 TT9030	H13A GC3115 GC4225 GC1125 GC1025 GC1125 GC1135	WTA33 WKP13S WAK20 WKP23S WAK30 WKP33S WPP23	TGH1050 TGK1500 CBN200 CP200 890 HX TGP25 TGP35 TGP45 883 CP500 CP600	K313 KCU10 KCP25B KCU25	MY5015 VP10RT VP20RT	G10E AC510U AC520U AC530U AC425K	GH130 AH725 AH710 SH730 GH730 TH10	A65 A66N PT600M PV7040 PR905 TN60 TC40 KW10 GW15 PR1215	NC5330 PC5300 A30 NC6110 PC9030 PC215K PC6510	IC20 IC1007 IC5010 IC428 IC418 IC807 IC907 IC808(908) IC8250 IC250(950) IC228
N	K10 TT9080 TT9030	H13A GC1005 GC1105 GC1115 GC1025	WK1	890 883 HX	K313 KCU10 KC5010 KCU25 KCM35B	RT9010 RT9020	ACZ150 G10E AC530U	TH10 KC05F KS05F SH725 SH730	KPD001 KPD010 KW10 GW15 PDL025	G10E H01 A30 PC215K	ID5 IC20 IC08 IC228 IC28
S	K10 TT3010 TT9080 TT9030 TT4430 TT8020	GC1005 GC1105 GC1115 GC1025 GC1145	WSM13S WSM23S WSM33S WSM43S	TGH1050 890 CP200 HX CP500 883 CP600 CBN010 CBN170 CBN170C	K313 KCU10 KC5010 KCU25 KC5025	RT9010 RT9020 VP10RT VP20RT	AC425K G10E AC1030U	AH905 GH130 AH725 AH7025 SH725 SH730 TH10	KPD001 KPD010 KW10 GW15	PC5300	IC804 IC806 IC1007 IC807 IC907 IC07 IC20 IC08 IC808(908) IC1008 IC830(928)
H	TT6080	CB7015 CB7115	WAK20	CBN10 TGH1050 T350M HX CBN200 CP200 890 883	KCU10 KCU25		H10	BX360	KBN510 KBN525 A65 A66N PT600M		IB50 IC1007 IC807 IC907 IC808(908)

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 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

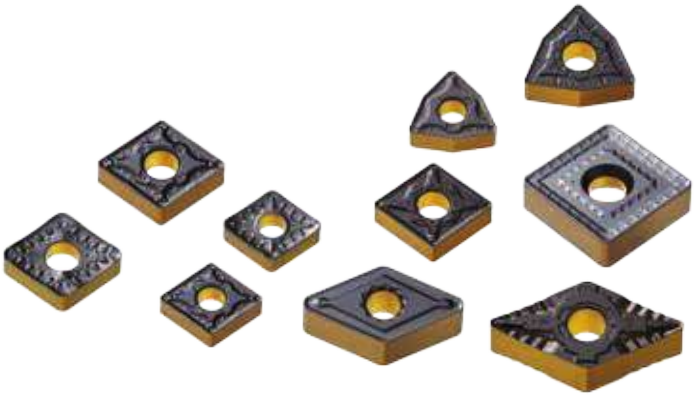
Сплавы PCD

ISO	TaeguTec	Iscar	Tungaloy	Sumitomo	Sandvik	Kennametal	Mitsubishi	Kyocera	Seco	NTK
N01-N10	TD810	ID8	DX180 DX160	DA90		KD1405	MD203	KPD230	PCD30M PCD30	
N05-N20	KP300	ID5	DX140	DA150	CD10	KD1400	MD220	KPD010	PCD20	PD1
N15-N30	TD830		DX120 DX110	DA2200 DA1000		KD1425	MD205	KPD001	PCD10 PCD05	PD2

Сплавы SFEED-RUSH для точения

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	TT8105B	P05-P15	
	TT8115B	P05-P20	
	TT8125B	P15-P30	
	TT8135B	P25-P40	



Сравнительная таблица токарных стружколомов

Негативные пластины

Классификация ISO		Режим обработки	TaeguTec	Sandvik	Kennametal	Seco	Walter
P	Двусторонняя	Чистовая с вайпером	WS, WA	WF	FW	W-MF2	NF
		Получистовая с вайпером	WT	WMX, WM	MW, RW	W-M3, W-M6, W-MF5	NM
		Чистовая	FLP, FA, FS,GG-FU FX		FF, FS	FF1, FF2	FP5 FV5
			FLP, FG FM	QF	FP MP-K, LF, FN	MF2	NF3, NF4
		Получистовая	MLP, FC, FT	PF, XF			NS6
		Получерновая	VF, DNUX	K		UX	MV5
			MLP, MC		MN	MR3	MP3
			MGP, PC MM	PM, XM QM	P	MF3 MF5, M3	MP5 MM5 (NM4)
			MGP, MT	HM, XMR	MP RP, RM		MU5, NM6 NM9
			MGP, MG-		MG-, UN	M4 MR4	MG-
		Черновая	RGP, RT	PR	RN	M5 MR7, M6	NR4, RP5 RP7
		Низкоуглеродистая сталь	FLP, FS,GG-FU MLP, FC	WL, LC			
	Односторонняя	Тяжелая черновая обработка	RX	PR	RM		NRF
			RH	QR MR	MR, RP	R6, RR9 R4, R5, 37 RR6	NR6
			HT, HD	HR, 31	RH	R8, 56, 57 R7	NRR
			HY, HZ				
M	Двусторонняя	Чистовая	EA, SF	MF	FP	MF1	FM5, NF4
		Получерновая	EM, ML	MM	MP, UP, MR	MF4	MM5 (NM4)
		Черновая	ET	MR MM-MR	RP	MR6, MF5 MM-RR6	RM5, NR4 NRS
K	Двусторонняя	Чистовая -получистовая	MT	KF KM	FN	MF5 M4	NM, MK5
		Получерновая	MG-		MG-,RN	M5	NM5, RK5
		Черновая	KT RT	KR	UN	MR7	MV7, RK7
N	Двусторонняя	Получерновая	ML	QM, 23	MS, MP		
S	Двусторонняя	Чистовая	EA, SF	SF	GG-FS	MF1	NF4
		Получерновая	GG-ML	SGF, GP-	MS, GP-K	M1	GG-NFT
			MGS, MP,MK	QM, SM, 23	UP, P	MF4, MF5	NMS, NMT
		Черновая	ET	SR, SMR	RP	M5, MR3, MR4	RM5,NRS,NRT

Valenite	Mitsubishi	Sumitomo	Kyocera	Tungaloy	Korloy	Iscar
W3	SW	LUW, SEW	WP	FW, AFW	VW	WF
W6	MW	GUW	WQ, WE	SW, ASW	LW	WG
F2	FH, FP FS, FY	FA FL	DP, GP, PP VF	TF, 01, CB ZF	HU, VL	SF
	LP SH	SU, FE	HQ	NS, 11 TS, AS, TSF, TQ	VG, VF VQ	NF, F3P
	SA	LU SE, SX	CQ, PQ CJ	SS, NM ZM	VB, VC, HC, LP	
	ES	GX, HM		S		
			GS			
M2	MP, MV MA	GU UG	PG PS	TM, AM	VM HS, GS	M3P TF
M3	MH	UX, GE	HS CS		HM, GM	GN
	MG-	UZ	MG- C	33, 37, 38 DM, MG-	B25	MG-
R3	RP GH	ME MU, MX	PT, GT PH, HT	TH	HR, GR	NR, R3P
	FS, FY SY	FL	XF, XP,XP-T XQ, XS	17	VL	
			PX	THS		
R6	HZ	MP HG HP	HX	TRS 57	GH	R3P NM
	HCS HX, HBS, HL	HF HU		65 TU	VT	
	HV, HDS, HXD, HM	HW			VH	T3P
F5	FS, LM	SU	MQ, GU	SF	HA, VP2	SF, F3M
	MS, GM, MA	EX, UP, GU	MS, MU, SK	SS, S	HS, GS, MM	TF, VL, M3M
M5	RM	MU, HM	HU	SM	HR, VM, RM	MR, R3M
	LK MA, MK	UZ	KQ MG-	CF CM	VM	GN
	MG-, GK		KG, C	MG-		MG-
	GH, RK	GZ	KH ZS, GC	CH	VK, VR, MK GR, RK	
	MJ	UP, GX, AG	A3, AH	P	HA	PP
F5	FJ, LS	EF	MQ	HRF	VP1	SF
	MJ	SU, UP	TK		VP2	PP
M2	MS GJ, RS	EG, EX MU	MS, MU, SQ	HRM, HMM, SA	VP3 VM, VP4	TF, VL MR

Сравнительная таблица токарных стружколомов

▶ Позитивные пластины

Классификация ISO	Режим обработки	TaeguTec	Sandvik	Kennametal	Seco	Walter
P	Получерновая с вайпером	WT	WM	MW	W-F2, W-M3	PM
	Чистовая	FA FX	PF, UF	UF, 11, GM	FF1	PF4, FP4
		GT-SL GT-SA, GT-SM				FV4
		FG	UM XF	FP LF	F1	PS5
	Получерновая	PC, GT-SH FM	PM	MP		FP6, MV4
		GT-SH MT	XM PR, UR XR	MF	F2, MF2, M5	PM5 E47, MT-
		PMR-	PMR-	PMR-		PMR-
N	Чисовая-получистовая - Допуск G	GT-SA, FL	AL	HP	AL	GW-FS-1
S	Чистовая - Допуск G	GT-FGS, SA	GT-UM	GT-HP, LF	GT-F1	GT-PF2, FM4
	Чистовая	FG	MF, UM	FP, LF	F1, F2	PF4, PS5, MM4
	Получерновая	PC	MM		MF2	PM5, RM4

Valenite	Mitsubishi	Sumitomo	Kyocera	Tungaloy	Korloy	Iscar
	MW					WG
	FV	LU FP	XP GK, GP, DP VF	01, PF, PSF	VL, HFP	38, PF
	SMG	FC	CF GF CK	JS		
PM3 PM4	SQ, SV	FK SU SC, SK	XQ GK		VF HMP, C05	SM 16, GT-
			GQ HQ	PSS PS		
PM5	MQ, MV MT- G	SF, MU	MT-	PM	C25	14, 17 19, MT-
	PMR-	UJ	G, PMR-	23		
IL	AZ	AW, AG	AH	AL	AK, AR	AF, AS
GT-PM2	GT-FJ	GT-SI			GT-VP1	
1A	FM, LM, SV	SU	MQ	PSF	VL	PF
2A	MM, MV	MU		PSS, PS, PM	MP	

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

ADVANCE MACHINING

TaeguTec Industry 4.0

INDUSTRY 4.0

TaeguTec

Member IMC Group

6214066

- Cat. no.: 6214066
- Russian version: CT 04/2020
- ©TaeguTec LTD.