

Руководство по выбору инструмента TaeguTec

Негативная пластина

Позитивная пластина



WS (0.05-0.35)		
FA (0.05-0.25)		
FLP (0.08-0.30)		
FC (0.08-0.35)		
FG (0.08-0.35)		
MLP (0.1-0.4)		
MGP (0.15-0.55)		
PC (0.15-0.5)		
MT (0.17-0.55)		
RGP (0.25-0.7)		
TT8105		
TT8115		
TT8125		
TT8135		

FA (0.05-0.25)		
FG (0.07-0.25)		
PC (0.08-0.25)		
FM (0.08-0.25)		
MT (0.10-0.25)		
TT8105		
TT8115		
TT8125		
TT5100		

EA (0.07-0.40)		
ML (0.15-0.40)		
EM (0.13-0.50)		
ET (0.17-0.55)		
TT9215		
TT9225		
TT9235		
TT8080		

FA (0.05-0.25)		
FG (0.07-0.25)		
PC (0.08-0.25)		
TT9215		
TT9225		
TT9235		
TT8080		

-MA / -GA		
TB610		
TB2015		
TB650		
TB670		
AB20		
AB2010, AB30		

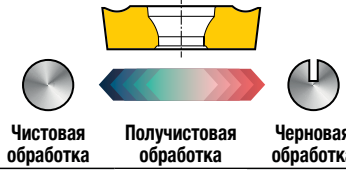
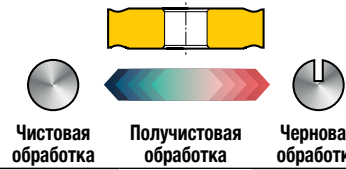
-GW / -GT		
TB610		
TB2015		
TB650		
TB670		
AB20		

1-й выбор

(Подача: мм/об)

Негативная пластина

Позитивная пластина



FG (0.08-0.35)		
MT (0.17-0.55)		
-MG (0.23-0.60)		
KT (0.19-0.53)		
-MA ((0.15-0.60)		
RT (0.25-0.65)		
KB90		
TB7015		
AB30		
AS500		
TT7005		
TT7015		

FG (0.07-0.25)		
MT (0.10-0.25)		
KB90		
TB7015		
AS500		
TT7005		
TT7015		

EA (0.07-0.40)		
ML (0.12-0.35)		
MGS (0.15-0.40)		
MP (0.12-0.40)		
ET (0.17-0.55)		
TC430		
TC3020, TC3030		
TT3005		
TT3010		
TT3020		
TT5080		
TT9080		

-GT FGS (0.05-0.20)		
FG (0.07-0.25)		
PC (0.08-0.25)		
MT (0.10-0.25)		
TC430		
TC3020, TC3030		
TT3005		
TT3010		
TT3020		
TT5080		
TT9080		

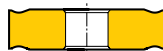
-GG ML (0.12-0.35)		
KP300		
TD810		
K10		

-GW CB		
-GT FL		
KP300		
TD810		
K10		

1-й выбор

(Подача: мм/об)

Негативная пластина



ISO	Тип обработки	TaeguTec	SANDVIK	KENAMETAL	SECO	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	KYOCERA
P	Чистовая обработка пластиной Wiper	WS, WA	WF	FW	W-MF2	NF	SW	LUW, SEW	WP
	Получистовая обработка пластиной Wiper	WT	WMX, WM	MW, RW	W-M3, W-M6, W-MF5	NM	MW	GUW	WQ, WE
	Чистовая обработка	FLP, FA, FS, GG-FU		FF, FS	FF1, FF2	FP5	FH, FP	FA	DP, GP, PP
		FX				FV5	FS, FY	FL	VF
		FLP, FG FM	QF	FP MP-K, LF, FN	MF2	NF3, NF4	LP SH	SU, FE	HQ
	Получистовая обработка	MLP, FC, FT	PF, XF			NS6	SA	LU SE, SX	CQ, PQ CJ
	Получистовая обработка	VF, DNUX	K		UX	MV5	ES	GX, HM	
		MLP, MC		MN	MR3	MP3			GS
		MGP, PC MM	PM, XM QM	P	MF3 MF5, M3	MP5 MM5 (NM4)	MP, MV MA	GU UG	PG PS
		MGP, MT	HM, XMR	MP RP, RM		MU5, NM6 NM9	MH	UX, GE	HS CS
		MGP, MG-		MG-, UN	M4 MR4	MG-	MG--	UZ	MG- C
	Черновая обработка	RGP, RT	PR	RN	M5 MR7, M6	NR4, RP5 RP7	RP GH	ME MU, MX	PT, GT PH, HT
M	Чистовая обработка	EA, SF	MF	FP	MF1	FM5, NF4	FS, LM	SU	MQ, GU
	Получистовая обработка	EM, ML	MM	MP, UP, MR	MF4	MM5 (NM4)	MS, GM, MA	EX, UP, GU	MS, MU, SK
	Черновая обработка	ET	MR MM-MR	RP	MR6, MF5 MM-RR6	RM5, NR4 NRS	RM	MU, HM	HU
K	Получистовая и чистовая обработка	MT	KF KM	FN	MF5 M4		LK MA, MK		KQ MG-
	Получистовая обработка	MG-		MG-, RN	M5	NM5, RK5	MG-, GK		KG, C
	Черновая обработка	KT	KR			MV7, RK7			KH
		RT		UN	MR7		GH, RK	GZ	ZS, GC
N	Получистовая обработка	ML	QM, 23	MS, MP			MJ	UP, GX, AG	A3, AH
S	Чистовая обработка	EA, SF	SF	GG-FS	MF1	NF4	FJ, LS	EF	MQ
	Получистовая обработка	GG-ML	SGF, GP-	MS, GP-K	M1	GG-NFT	MJ	SU, UP	TK
		MGS, MP, MK	QM, SM, 23	UP, P	MF4, MF5	NMS, NMT	MS	EG, EX	MS, MU, SQ
	Черновая обработка	ET	SR, SMR	RP	M5, MR3, MR4	RM5, NRS, NRT	GJ, RS	MU	

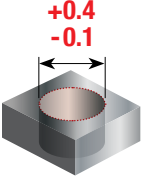
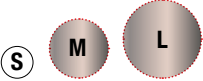
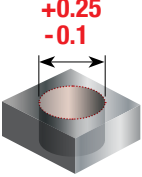
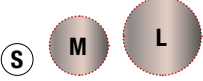
Позитивная пластина

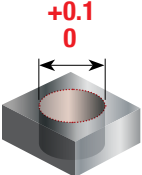
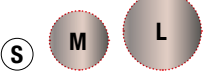
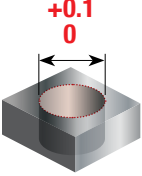
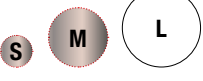


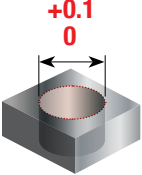
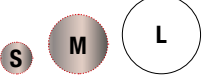
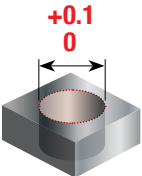
ISO	Тип обработки	TaeguTec	SANDVIK	KENAMETAL	SECO	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	KYOCERA
P	Получистовая обработка пластиной Wiper	WT	WM	MW	W-F2, W-M3	PM	MW		
	Чистовая обработка	FA FX	PF, UF	UF, 11, GM	FF1	PF4, FP4	FV	LU FP	XP GK, GP, DP VF
		GT-SL GT-SA, GT-SM				FV4	SMG	FC	CF GF CK
		FG	UM XF	FP LF	F1	PS5	FK SU	SC, SK	XQ GK
		PC, GT-SH FM	PM	MP		FP6, MV4			GQ HQ
		GT-SH MT	XM PR, UR XR	MF	F2, MF2, M5	PM5 E47, MT-	MQ, MV MT- G	SF, MU	MT-
		PMR-	PMR-	PMR-		PMR-	PMR-	UJ	G, PMR-
	Получистовая обработка	GT-SA, FL	AL	HP	AL	GW-FS-1	AZ	AW, AG	AH
		GT-FGS, SA	GT-UM	GT-HP, LF	GT-F1	GT-PF2, FM4	GT-FJ	GT-SI	
	Чистовая обработка - суперфиниш	FG	MF, UM	FP, LF	F1, F2	PF4, PS5, MM4	FM, LM, SV	SU	MQ
S	Чистовая обработка - суперфиниш	PC	MM		MF2	PM5, RM4	MM, MV	MU	

		P Сталь (HB 200-220)	M Нержавеющая сталь (HB 180-200)	K Чугун (HB 220-250)	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы (HB 300-350)	H Закаленная сталь (HRC > 40)
Отрезка		 SFC TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 SFC TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDC TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TDJ K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.5)	 SFJ TT9080 (Vc 30-60, fn 0.08-0.12)	-
		 SFC TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 SFJ TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDC TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TDJ K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.5)	 SFJ TT9080 (Vc 30-60, fn 0.08-0.12)	-
		 TQC TT9080 (Vc 100-150, fn 0.06-0.15)	 TQJ TT9080 (Vc 80-120, fn 0.05-0.13)	 TQC TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TQS TT4430 (Vc 150-330, fn 0.1-0.5)	 TQJ TT9080 (Vc 30-60, fn 0.08-0.12)	-
Обработка канавок		 TDC TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TDJ TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDXU TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TDJ K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.5)	 TDXU TT3010 (Vc 30-60, fn 0.08-0.12)	 TSG TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)
		 TDXU TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TDXU TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDXU TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TDXU K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.5)	 TDXU TT3010 (Vc 30-60, fn 0.1-0.15)	 TSG TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)
Обработка торцевых канавок		 TDXU TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TDXU TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDXU TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.3)	 TDXU K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.4)	 TDXU TT3010 (Vc 30-60, fn 0.1-0.15)	 TSG TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)
		 TDT-RU TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TDT-RU TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDT-RU TT6080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.4)	 TDA K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.4)	 TDT-RU TT3010 (Vc 30-60, fn 0.1-0.15)	 TSG TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)
Обработка внутренних канавок		 TQIS TT9080 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TQIS TT9080 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TQIS TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.3)	 TDXU K10 (Vc 150-330, fn 0.1-0.4)	 TDXU TT3010 (Vc 30-60, fn 0.1-0.15)	 TSG TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)
		 TMIS TT4430 (Vc 100-150, fn 0.1-0.4)	 TMIS TT4430 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)	 TDIP TT9080 (Vc 120-180, fn 0.1-0.3)	 TMIS TT4430 (Vc 150-330, fn 0.1-0.4)	 TMIS TT4430 (Vc 30-60, fn 0.1-0.15)	 TSIP TB2015 (Vc 80-120, fn 0.1-0.15)

Vc - скорость резания (м/мин); fn - подача (мм/об)

	Допуск на диаметр отверстия	Операция	Рекомендуемые инструменты	Диапазон диаметров (глубина сверления)
Черновое сверление		 Сверление отверстий средних и больших диаметров	 	Прямое крепление Ø12.0 - Ø50.0 мм Картридж Ø51.0 - Ø80.0 мм
		 Сверление отверстий средних и больших диаметров	 	Ø26.0 - Ø50.0 мм

Получистовое сверление		 Сверление отверстий средних и больших диаметров	 	Ø20.0 - Ø41.0 мм
		 Сверление отверстий малых и средних диаметров	 	Ø6.0 - Ø25.9 мм

Чистовое сверление		 Сверление отверстий малых и средних диаметров	 	Ø16.0 - Ø20.9 мм
		 Сверление отверстий малых диаметров	 	Ø4.0 - Ø12.0 мм

ISO			
	 Легированная сталь Низкоуглеродистая сталь SOMT-DP TT9080 SOMT-DL TT9080 Vc 140 - 160 - 180 fn 0.08 - 0.12 - 0.14		
	 TCD-P-CO+ SPGX-DW TT9080 Vc 100 - 140 - 180 fn 0.20 - 0.25 - 0.35		

	 LCD-P TT9080 Vc 80 - 100 - 200 fn 0.20 - 0.25 - 0.30	 LCD-P TT9080 Vc 80 - 60 - 70 fn 0.12 - 0.20 - 0.25	 LCD-P TT9080 Vc 100 - 120 - 150 fn 0.20 - 0.35 - 0.50
	 TCD-P TT9080 Vc 70 - 100 - 200 fn 0.20 - 0.25 - 0.30	 TCD-M TT9080 Vc 50 - 60 - 70 fn 0.12 - 0.18 - 0.25	 TCD-K TT9080 Vc 100 - 120 - 150 fn 0.20 - 0.27 - 0.35

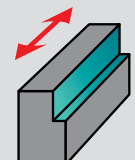
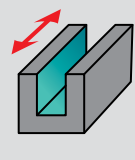
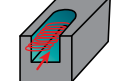
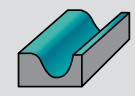
	 3ED-P+ TT5130 Vc 70 - 100 - 140 fn 0.30 - 0.40 - 0.55	-	 3ED-P+ TT5130 Vc 80 - 120 - 160 fn 0.40 - 0.50 - 0.60
	 3HD TT5130 Vc 70 - 100 - 140 fn 0.20 - 0.35 - 0.55	-	 3HD TT5130 Vc 80 - 100 - 140 fn 0.25 - 0.45 - 0.60

Vc - скорость резания (м/мин); fn - подача (мм/об)

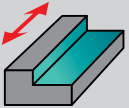
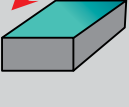
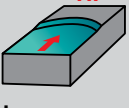
Выбор инструмента в зависимости от материала

Общего применения			Специализированные	
	Тип фрезы	1-й выбор	Специализированные	1-й выбор
P K M TT5525	Плоский торец	 TSE 2/4	Высокая подача	HFM 2/4
	Радиус при вершине	 HES 2/4	Снятие фасок	CEM 2/4 ECEM 2/4
	Сферический торец	 SBE 2/4	Черновая обработка	REL 2/4
M S TT5515	Плоский торец	 SED 4	Черновая обработка	SER
	Радиус при вершине			
	Сферический торец	 SBT		
N UF10	Плоский торец	 AES 2/3	Волнистая режущая кромка	AWE 3
	Радиус при вершине		Черновая обработка	REA 3
	Сферический торец	 AEB 2/3		
H P K TT5505	Плоский торец	 HSF	CBN	HSB 2CBN
	Радиус при вершине	 HSR		
	Сферический торец	 HSB		
Трохоидальное фрезерование			Фрезерование жаропрочной стали	
S	Радиус при вершине	 SED 7 TT5515	Керамическая фреза с радиусом при вершине	CRF 4/6 TC3030
			Керамическая фреза для обработки с высокой подачей	CRH 4 TC3030

Выбор инструмента в зависимости от области применения

		 TT5525	 TT5515	 TT5505	 UF10
 Обработка уступов	Плоский торец	TSE 4		HSF 4/6	
	Радиус при вершине	HES 4	SED 4/7	HSR 4/6	AES 3
 Обработка пазов	Плоский торец	TSE 2		HSF 2	
	Радиус при вершине	HES 2	 Трохоидальное фрезерование SED 4/7	HSR 2	AES 2/3
 Контурная обработка	Сферический торец	SBE 2/4	SBT	HSB	AEB

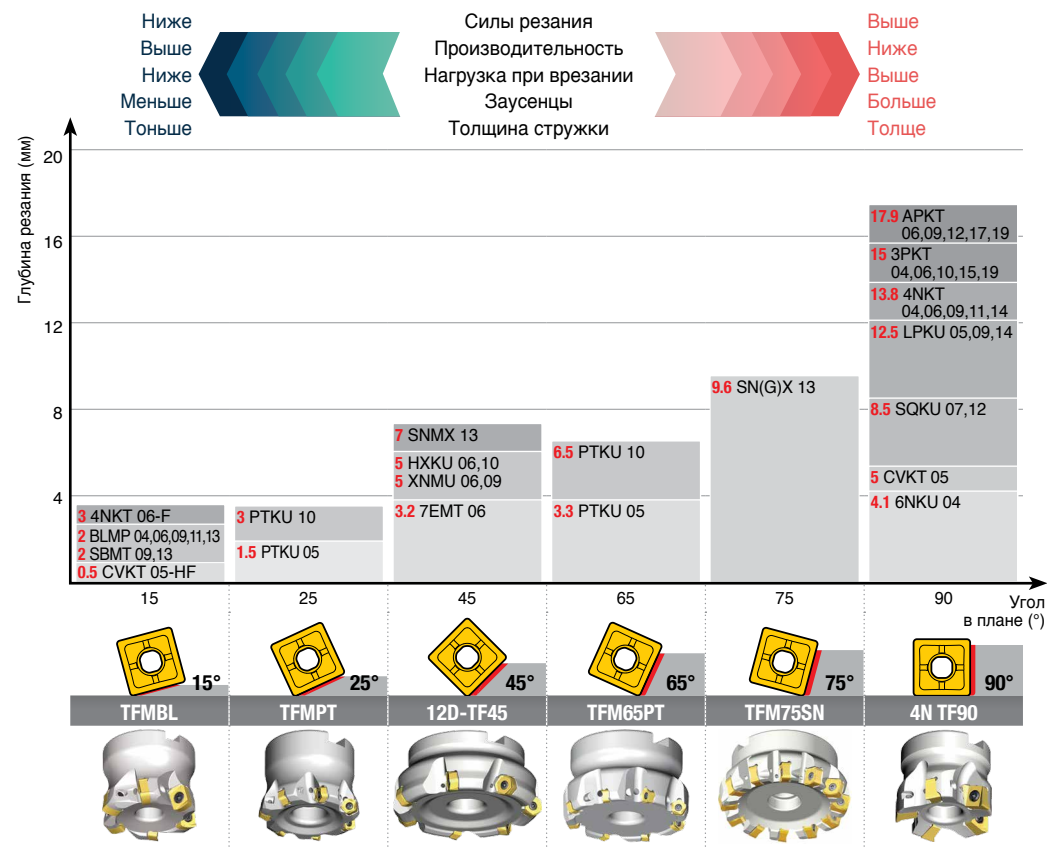
Выбор инструмента в зависимости от области применения

		P TT9080 (TT8080)	M TT8080 (TT8020)	K TT6080 (TT7515)	N K10	S TT8080 (TT9540, TT3540)	H TT2510 (CBN)
	Обработка уступов	1 					
		2 					
		1 					
		2 					
	Обработка плоскостей	1 					
		2 			-		-
		1 					
		2 -		-	-	-	
	Фрезерование с высокой подачей	1 			-		
		2 			-		
		-	-	-	-	-	-
		-	-	-	-	-	-

1 : 1-й выбор

2 : 2-й выбор

Выбор инструмента в зависимости от угла врезания и глубины резания



Свойства фрез в зависимости от шага пластин

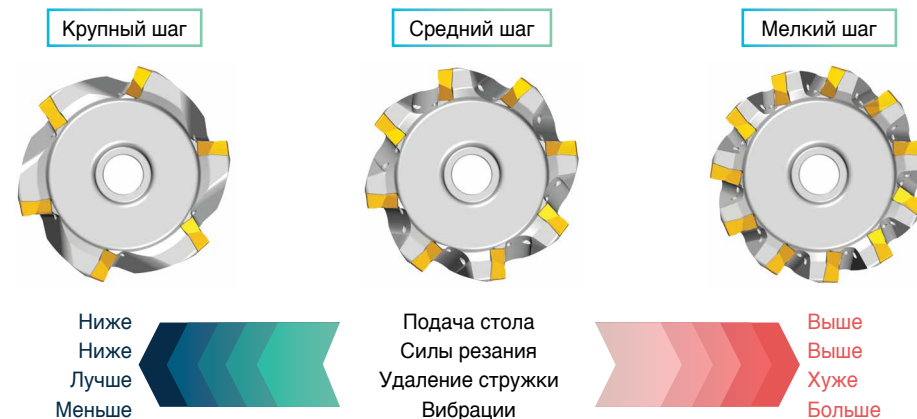
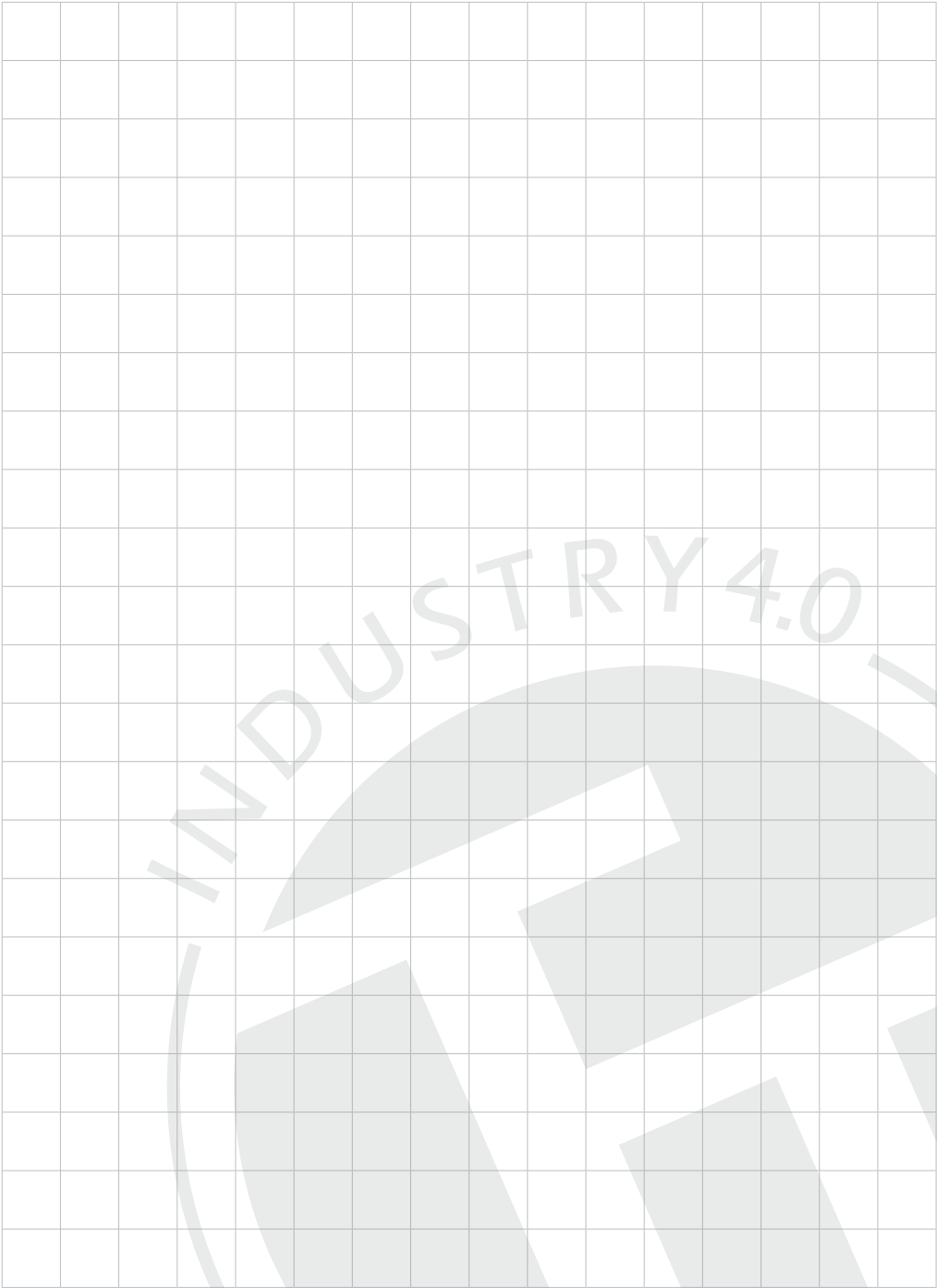
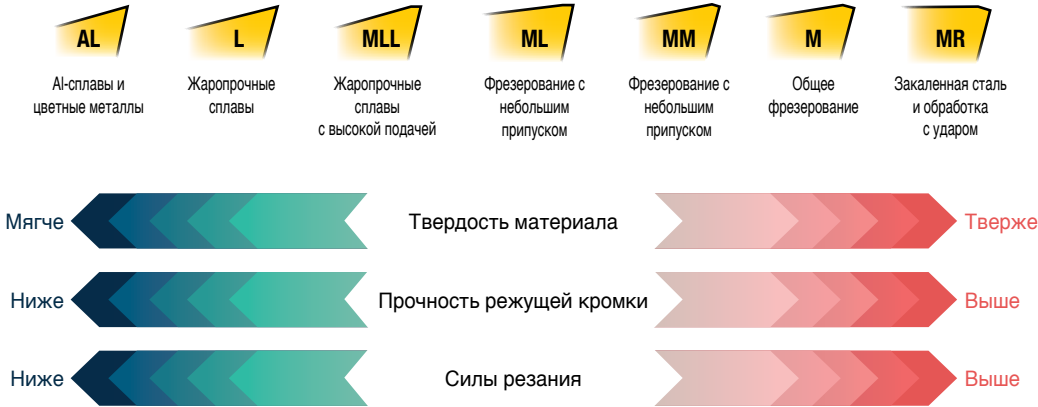
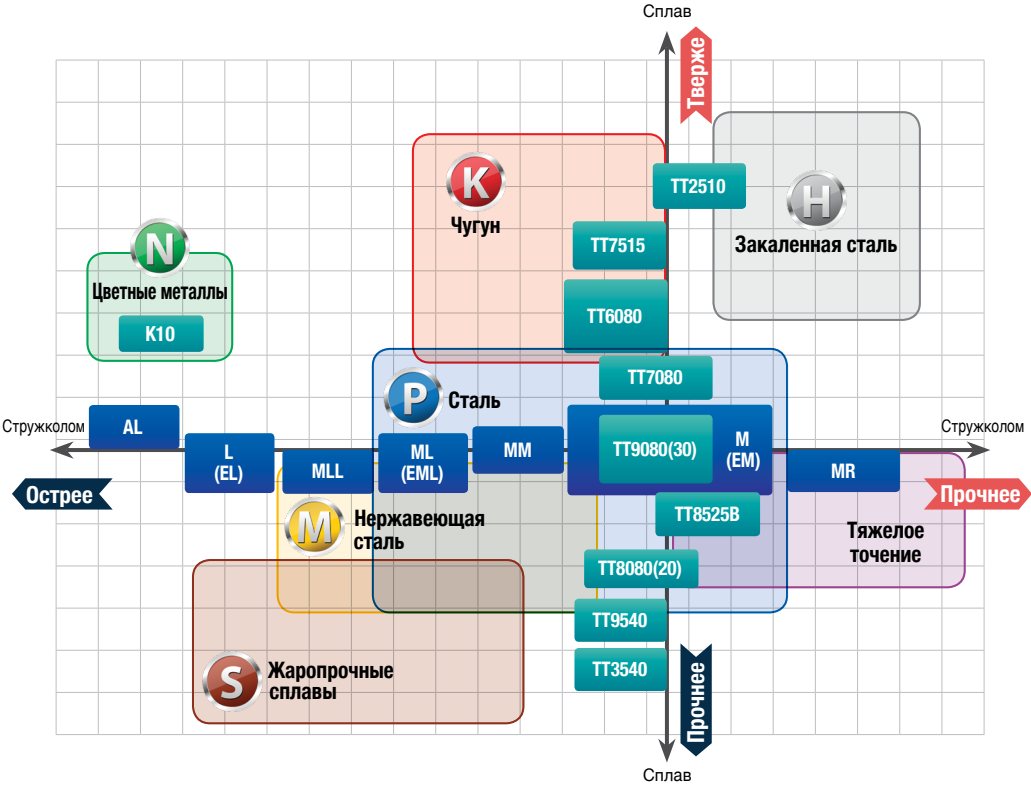


Диаграмма выбора сплавов и стружколомов





TaeguTec
INDUSTRY 4.0



- Cat. no.: 6231668
- Russian version: CT 03/2021
- ©TaeguTec LTD.