

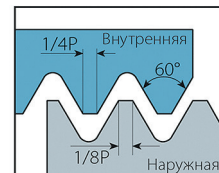


ПРОМЫШЛЕННЫЙ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

РЕЗЬБОФРЕЗЫ

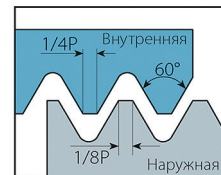
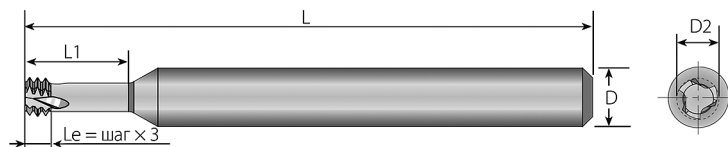


Резьбофреза с спиральными стружечными канавками для метрической резьбы 60° (М, MF)



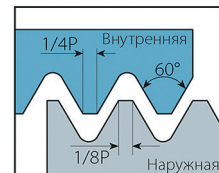
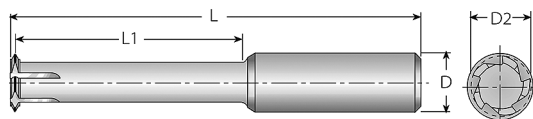
Артикул Tactic	Резьба	Шаг	D2	Le	L	D	Зубья	Ø отверстия
TFT-M3-0.50-50-D4	M3	0.5	2.3	6.0	50	4	3-4	2.5
TFT-M4-0.70-50-D4	M4	0.7	3.1	8.0	50	4	3-4	3.3
TFT-M5-0.50-50-D6	M5	0.5	4.2	10	50	6	3-4	4.5
TFT-M5-0.80-50-D6	M5	0.8	3.9	10	50	6	3-4	4.2
TFT-M6-0.75-50-D6	M6	0.75	5	12	50	6	3-4	5.25
TFT-M6-1.00-50-D6	M6	1	4.6	12	50	6	3-4	5.0
TFT-M8-1.00-60-D8	M8	1	6.5	16	60	8	4-6	7.0
TFT-M8-1.25-60-D8	M8	1.25	6.5	16	60	8	4-6	6.75
TFT-M10-1.00-75-D10	M10	1	8.7	20	75	10	4-6	9.0
TFT-M10-1.25-75-D10	M10	1.25	8.2	20	75	10	4-6	10.75
TFT-M10-1.50-75-D10	M10	1.5	8.2	20	75	10	4-6	8.5
TFT-M12-1.00-75-D10	M12	1	10	24	75	10	4-6	11.0
TFT-M12-1.25-75-D10	M12	1.25	10	24	75	10	4-6	8.75
TFT-M12-1.50-75-D10	M12	1.5	10	24	75	10	4-6	10.5
TFT-M12-1.75-75-D10	M12	1.75	9.9	24	75	10	4-6	10.2
TFT-M14-1.50-75-D12	M14	1.5	12	28	75	12	4-6	12.5
TFT-M14-2.00-75-D12	M14	2	11.6	28	75	12	4-6	12.0
TFT-M16-1.50-80-D14	M16	1.5	14	32	80	14	4-6	14.5
TFT-M16-2.00-80-D14	M16	2	13.6	32	80	14	4-6	14.0
TFT-M18-2.50-80-D14	M18	2.5	14	36	80	14	4-6	15.5
TFT-M20-2.50-100-D16	M20	2.5	16	40	100	16	4-6	17.5

Резьбофреза трехвитковая для метрической резьбы 60° (M, MF)



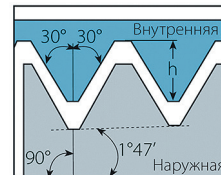
Артикул Tactic	Резьба	Шаг	D2	Le	L1	L	D	Зубья	Ø отверстия
T3T-M1.2-0.25-50-D4	M1.2	0.25	0.9	0.75	2.6	50	4	3	0.95
T3T-M1.4-0.3-50-D4	M1.4	0.3	1.05	0.9	3	50	4	3	1.1
T3T-M1.6-0.35-50-D4	M1.6	0.35	1.15	1.05	3.4	50	4	3	1.25
T3T-M2-0.40-50-D4	M2	0.4	1.45	1.2	4.5	50	4	3-4	1.6
T3T-M2.5-0.45-50-D4	M2.5	0.45	1.9	1.35	5.5	50	4	3-4	2.05
T3T-M3-0.50-50-D4	M3	0.5	2.35	1.5	6.5	50	4	3-4	2.5
T3T-M4-0.70-50-D4	M4	0.7	3.15	2.1	8.5	50	4	3-4	3.3
T3T-M5-1.00-50-D6	M5	0.5	4.2	1.5	10.5	50	6	3-4	4.5
T3T-M5-0.80-50-D6	M5	0.8	4	2.4	10.5	50	6	3-4	4.2
T3T-M6-0.75-50-D6	M6	0.75	5	2.3	12.5	50	6	3-4	5.25
T3T-M6-1.00-50-D6	M6	1	4.8	3	12.5	50	6	3-4	5
T3T-M8-1.00-60-D8	M8	1	6.5	3	16.5	60	8	4-6	7
T3T-M8-1.25-60-D8	M8	1.25	6.5	3.75	16.5	60	8	4-6	6.75
T3T-M10-1.00-75-D10	M10	1	8.5	3	21	75	10	4-6	9
T3T-M10-1.25-75-D10	M10	1.25	8.2	3.75	21	75	10	4-6	8.75
T3T-M10-1.50-75-D10	M10	1.5	8.2	4.5	21	75	10	4-6	8.5
T3T-M12-1.00-75-D10	M12	1	10	3	25	75	10	4-6	11
T3T-M12-1.25-75-D10	M12	1.25	10	3.75	25	75	10	4-6	10.75
T3T-M12-1.50-75-D10	M12	1.5	10	4.5	25	75	10	4-6	10.5
T3T-M12-1.75-75-D10	M12	1.75	9.9	5.25	25	75	10	4-6	10.2
T3T-M14-1.50-75-D12	M14	1.5	12	4.5	29	75	12	4-6	12.5
T3T-M14-2.00-75-D12	M14	2	11.6	6	29	75	12	4-6	12
T3T-M16-1.50-80-D14	M16	1.5	14	4.5	33	80	14	4-6	14.5
T3T-M16-2.00-80-D14	M16	2	13.6	6	33	80	14	4-6	14
T3T-M18-2.50-80-D14	M18	2.5	14	7.5	37	80	14	4-6	15.5
T3T-M20-2.50-100-D16	M20	2.5	16	7.5	41	100	16	4-6	17.5

Резьбофреза одновитковая для глубоких отверстий
для метрической резьбы 60° (M, MF)



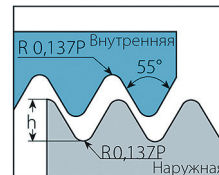
Артикул Tactic	Резьба	Шаг	D2	L1	L	D	Зубья	Ø отверстия
TIT-M1.2-0.25-50-D4	M1.2	0.25	0.85	3.6	50	4	3	0.95
TIT-M1.4-0.30-50-D4	M1.4	0.3	1.05	4.2	50	4	3	1.1
TIT-M1.6-0.35-50-D4	M1.6	0.35	1.15	4.8	50	4	3	1.25
TIT-M2-0.40-50-D4	M2	0.40	1.45	6	50	4	3-4	1.6
TIT-M2.5-0.45-50-D4	M2.5	0.45	1.9	7.5	50	4	3-4	2.05
TIT-M3-0.50-50-D4	M3	0.50	2.35	9	50	4	3-4	2.5
TIT-M4-0.70-50-D4	M4	0.70	3.15	12	50	4	3-4	3.3
TIT-M5-0.50-50-D6	M5	0.50	4.2	15	50	6	3-4	4.5
TIT-M5-0.80-50-D6	M5	0.80	4	15	50	6	3-4	4.2
TIT-M6-0.75-50-D6	M6	0.75	5	18	50	6	3-4	5.25
TIT-M6-1.00-50-D6	M6	1	4.8	18	50	6	3-4	5
TIT-M8-1.00-60-D8	M8	1	6.5	24	60	8	4-6	7
TIT-M8-1.25-60-D8	M8	1.25	6.5	24	60	8	4-6	6.75
TIT-M10-1.00-75-D10	M10	1	8.5	30	75	10	4-6	9
TIT-M10-1.25-75-D10	M10	1.25	8.2	30	75	10	4-6	8.75
TIT-M10-1.50-75-D10	M10	1.5	8.2	30	75	10	4-6	8.5
TIT-M12-1.00-75-D10	M12	1	10	36	75	10	4-6	11
TIT-M12-1.25-75-D10	M12	1.25	10	36	75	10	4-6	10.75
TIT-M12-1.50-75-D10	M12	1.5	10	36	75	10	4-6	10.5
TIT-M12-1.75-75-D10	M12	1.75	9.9	36	75	10	4-6	10.2
TIT-M14-1.50-75-D12	M14	1.5	12	36	75	12	4-6	12.5
TIT-M14-2.00-75-D12	M14	2	11.6	36	75	12	4-6	12
TIT-M16-1.50-80-D14	M16	1.5	14	40	80	14	4-6	14.5
TIT-M16-2.00-80-D14	M16	2	13.6	40	80	14	4-6	14
TIT-M18-2.50-100-D14	M18	2.5	14	54	100	14	4-6	15.5
TIT-M20-2.50-100-D16	M20	2.5	16	60	100	16	4-6	17.5

Резьбофреза с спиральными стружечными канавками для конической трубной резьбы 60° (K, NPT)



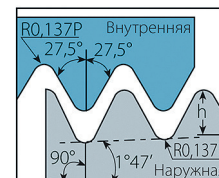
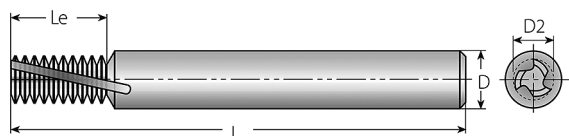
Артикул Tactic	Резьба	Витков на дюйм	D2	Le	L	D	Зубья	Ø отверстия
TFT-NPT-1/16-50-D6	1/16"-27	27	5.3	10.5	50	6	3-4	6.3
TFT-NPT-1/8-60-D8	1/8"-27	27	7.3	10.5	60	8	3-4	8.5
TFT-NPT-1/4-75-D10	1/4"-18	18	9	15	75	10	4-6	11.1
TFT-NPT-3/8-75-D12	3/8"-18	18	11	15	75	12	4-6	14.5
TFT-NPT-1/2-100-D16	1/2"-14	14	14.3	26	100	16	4-6	17.7
	3/4"-14							23.0
TFT-NPT-1-100-D16	1"-11.5	11.5	13.9	35	100	16	4-6	29.0
	2"-11.5							56.0
TFT-NPT-2-1/2-100-D16	2 1/2"-8	8	13.6	39	100	16	4-6	66.5
	3"-8							82.1

Резьбофреза с спиральными стружечными канавками
для трубной цилиндрической резьбы 55° (G, BSP)



Артикул Tactic	Резьба	Витков на дюйм	D2	Le	L	D	Зубья	Ø отверстия
TFT-BSP-1/16-50-D6	1/16"-28	28	6	16	50	6	3-4	6.7
TFT-BSP-1/8-60-D8	1/8"-28	28	8	20	60	8	3-4	8.7
TFT-BSP-1/4-75-D10	1/4"-19	19	10	26.7	75	10	4-6	11.8
TFT-BSP-3/8-75-D12	3/8"-19	19	14	33.4	80	14	4-6	15.2
TFT-BSP-1/2-100-D16	1/2"-14	14	16	43.5	100	16	4-6	19
	3/4"-14							24.5
TFT-BSP-1-100-D16	1"-11	11	16	41.6	100	16	4-6	30.7
	2 1/2"-11							72.5

Резьбофреза с спиральными стружечными канавками
для конической трубной резьбы 55° (R, Rc, BSPT)



Артикул Tactic	Резьба	Витков на дюйм	D2	Le	L	D	Зубья	Ø отверстия
TFT-BSPT-1/16-50-D6	1/16"-28	28	6	16	50	6	3-4	6.7
TFT-BSPT-1/8-60-D8	1/8"-28	28	8	20	60	8	3-4	8.7
TFT-BSPT-1/4-75-D10	1/4"-19	19	10	26.7	75	10	4-6	11.8
TFT-BSPT-3/8-75-D12	3/8"-19	19	14	33.4	80	14	4-6	15.2
TFT-BSPT-1/2-100-D16	1/2"-14	14	16	43.5	100	16	4-6	19
	3/4"-14							24.5
TFT-BSPT-1-100-D16	1"-11	11	16	41.6	100	16	4-6	30.7
	2 1/2"-11							72.5

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ ФРЕЗ СЕРИИ TFT

ISO	Материал	Vc (м/ мин)	Подача, fz (мм/зуб)															
			M1	M1.2	M1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
P	Низко-углеродистая сталь	100-250	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.06	0.06	0.08	0.08
	Высоко-углеродистая сталь	100-150	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
	Легированная сталь	70-120	0.004	0.004	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
M	Ферритная нержавеющая сталь	60-150	0.004	0.004	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
	Аустенитная нержавеющая сталь	50-120	0.004	0.004	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
	Ферритная литейная нержавеющая сталь	100-150	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
K	"Серый чугун Ковкий чугун"	60-130	0.004	0.004	0.005	0.005	0.007	0.007	0.007	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.05	0.05	0.05
N	Алюминиевые сплавы Si≤10%	120-300	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.06	0.06	0.06
	Алюминиевые сплавы Si>10%	100-250	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
	"Медные сплавы Бронза Пластик"	100-300	0.005	0.005	0.007	0.007	0.01	0.01	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.05	0.08	0.08
S	"Титановые сплавы Жаропрочные сплавы"	20-80	0.003	0.003	0.004	0.004	0.005	0.005	0.005	0.007	0.01	0.01	0.01	0.01	0.015	0.015	0.02	0.02

Примечание: Для обработки глубоких отверстий рекомендуется использовать подачу в пределах 40%-50% от рекомендуемой.

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ ФРЕЗ СЕРИИ ТЗТ И ТТТ

ISO	Материал	Vc (м/ мин)	Подача, fz (мм/зуб)															
			M1	M1.2	M1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M20
P	Низко-углеродистая сталь	60-100	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.06	0.06	0.08	0.08	0.12	0.12
	Высоко-углеродистая сталь	60-90	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.06	0.06	0.08	0.08	0.1	0.1
	Легированная сталь	50-80	0.01	0.01	0.01	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
M	Ферритная нержавеющая сталь	70-100	0.01	0.01	0.01	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
	Аустенитная нержавеющая сталь	60-90	0.01	0.01	0.01	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.03	0.05	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1
	Ферритная литейная нержавеющая сталь	70-90	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.04	0.04	0.06	0.06	0.06	0.06	0.12	0.12
K	Серый чугун Ковкий чугун	40-80	0.01	0.01	0.01	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.1	0.1
N	Алюминиевые сплавы Si≤10%	100-200	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.12	0.12
	Алюминиевые сплавы Si>10%	90-150	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.12	0.12
	Медные сплавы Бронза Пластик	100-200	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.06	0.1	0.1	0.15	0.15
S	Титановые сплавы Жаропрочные сплавы	20-60	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.007	0.007	0.015	0.015	0.015	0.015	0.02	0.02	0.03	0.03

Примечание: Для обработки глубоких отверстий рекомендуется использовать подачу в пределах 40%-50% от рекомендуемой.

TACTIC



Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ,
УЛ. СТАРОДЕРЕВЕНСКАЯ, 11, К. 2

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ
+7(812) 339-33-47

ОТДЕЛ ПРОДАЖ
+7(812) 339-33-47

TACTIC-TOOL.RU