

TOP CUT 4™
ДОСТИЖЕНИЯ 2015

WIDIA ™

WIDIA™ Top Cut 4™ • Новое поколение сверл со сменными пластинами

Новая серия WIDIA Top Cut 4 (TC4) предлагает широкий ассортимент решений для заказчиков, нуждающихся в универсальных сверлах со сменными пластинами.

Сверло Top Cut 4 имеет две пластины — центральную и периферийную — с четырьмя эффективными режущими кромками на каждой и характеризуется превосходными центрирующими возможностями. Инновационная конструкция, в сочетании с современными сплавами Victory, обеспечивает высокую эффективность данного решения.

Три сплава и две геометрии пластин дают возможность вести обработку стали, чугуна и нержавеющей стали. Стандартные решения доступны в диапазоне диаметров от 12 до 68 мм и позволяют получать отверстия глубиной до 5 x D.

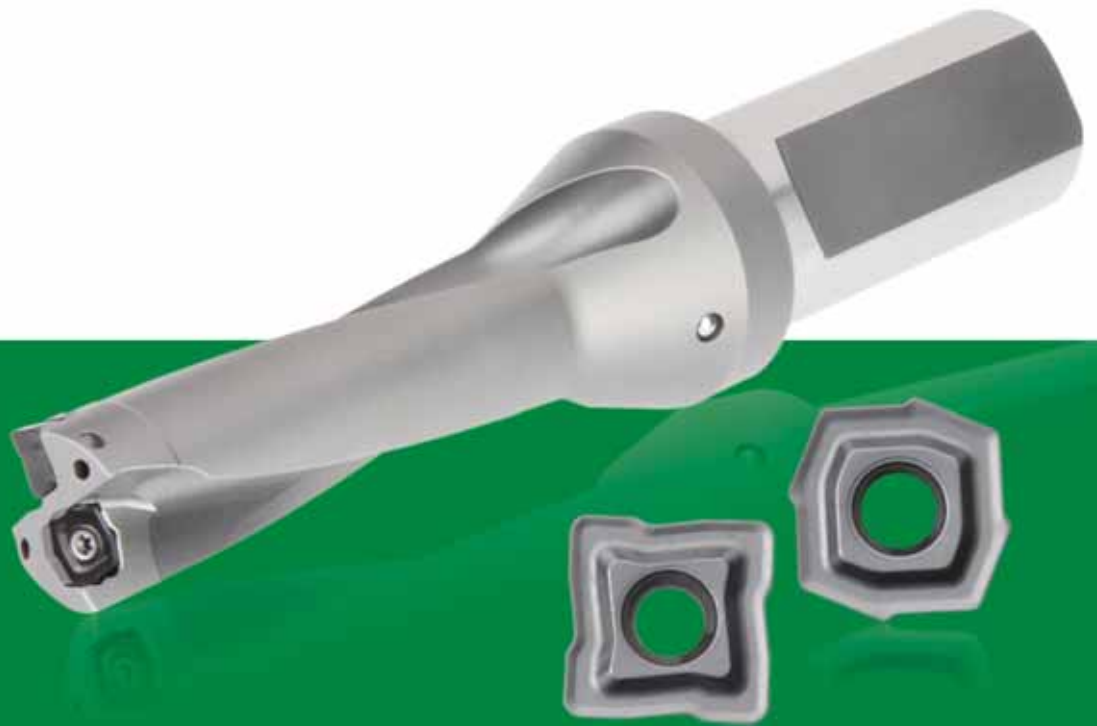
TOP CUT 4

Одна универсальная платформа

- Диапазон диаметров стандартных решений: 12–68 мм для обработки отверстий глубиной 2 x D, 3 x D, 4 x D и 5 x D.
- По 4 режущих кромки на каждой пластине.
- Восемь размеров пластин на весь диапазон диаметров.

Простота применения

- Визуальные отличия устраняют риск перепутать центральные и периферийные пластины.
- Простота замены пластин, лазерная маркировка геометрии и сплава.
- Понятная система обозначений поможет правильно выбрать корпус сверла и соответствующие пластины.



Универсальность

- Широкие возможности обработки отверстий в самых сложных условиях: сверление сквозных и пересекающихся отверстий, засверливание в наклонную поверхность и выход из наклонной поверхности, обработка неполных отверстий, засверливание в неплоскую поверхность.
- Три сплава и две геометрии.

Высочайшая производительность

- По четыре эффективных режущих кромки на центральной и периферийной пластине.
- Профиль режущих кромок центральной и периферийной пластин, применяемых вместе, стабилизирует сверло, предотвращает его смещение даже на неровных поверхностях.
- Конструкция со смещением по оси X позволяет настраивать диаметр на токарных станках и оптимизировать точность на обрабатываемых центрах.
- Превосходное решение для ситуаций, когда скорость и экономичность имеют первостепенное значение.
- Три сплава для обработки в различных условиях:
 - Сплав WU25CH: максимальный удельный съем металла при выполнении операций общего назначения.
 - Сплав WU40PH: максимальная прочность.
 - Сплав WPK10CH: для операций, требующих высоких скоростей резания.

Ниже приведен пример выбора корпуса сверла Top Cut 4 и соответствующих пластин для сверления стали в стабильных условиях.

Корпус

| | | | | | | | |
|-----------------|--|-------------------|--|--|-------------------|---------------------|-----------------|
| TCF | 250 | R | 3 | SL | 32 | M | D |
| Серия Top Cut 4 | Диаметр Метрическая система: 3 цифры (1 мм x 10) Дюймовая система: 4 цифры (1" x 1000) | Правое-исполнение | Отношение длины к диаметру $L/D = 3 \times D$ | Тип хвостовика SL = цилиндр. хвостовик с лыской | Размер хвостовика | Метрическая система | Размер пластины |

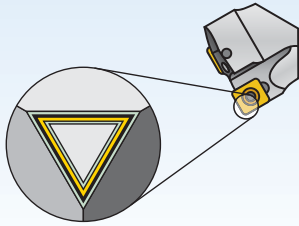
Пластина

| | | | | | | | |
|-----------------|---------------------------------------|------------------|-----------------------------|-----------------|---|--------------------|---------------|
| TCF | 08 | 03 | 08 | D | P | V34 | WU25CH |
| Серия Top Cut 4 | Диаметр вписанной окружности пластины | Толщина пластины | Радиус при вершине пластины | Размер пластины | Положение пластины C = центральное P = периферийное | Геометрия пластины | Сплав |

Пластины с геометрией V34 рекомендуются для обработки стали и чугуна, V36 — для нержавеющей стали и стали, образующей сливную стружку.

Рекомендации по выбору сплава

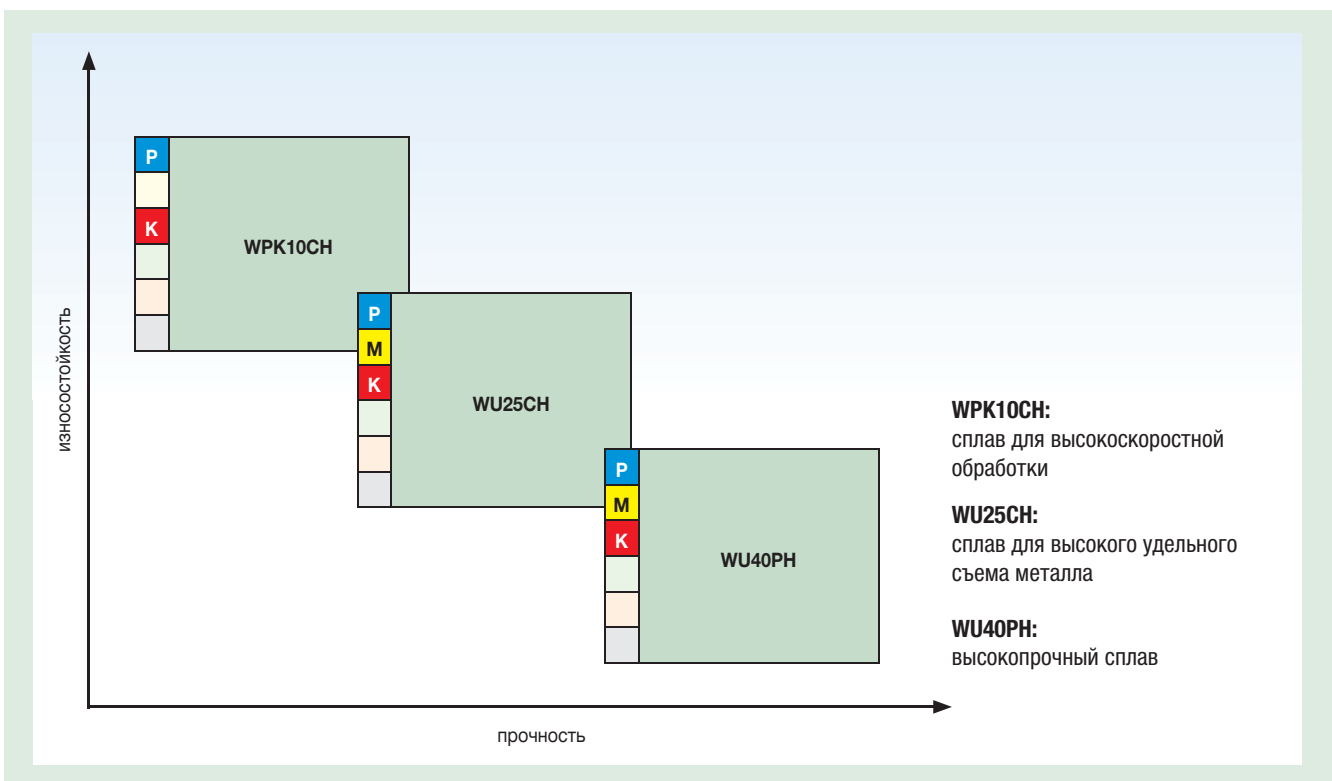
| | | | | |
|----------|--|--|--------------------------------|---|
| W | U | 25 | C | H |
| W | U | 40 | P | H |
| W | PK | 10 | C | H |
| WIDIA™ | Обрабатываемый материал U = универсальные P = сталь K = чугун | Условная прочность Высокие значения рекомендуется выбирать для обеспечения прочности при обработке в стабильных условиях, а низкие — для высокой износостойкости в условиях непрерывного резания. | Покрытие P = PVD C = CVD | Область применения H = обработка отверстий |

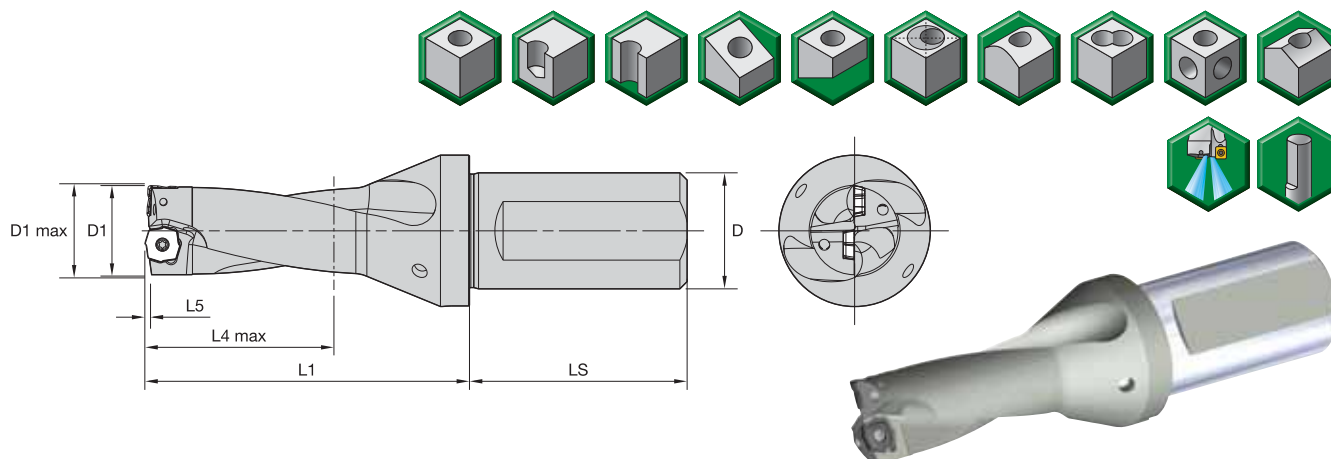


Покрyтие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

| | |
|---|--------------------|
| P | Сталь |
| M | Нержавеющая сталь |
| K | Чугун |
| N | Цветные металлы |
| S | Жаропрочные сплавы |
| H | Закаленная сталь |

| Сплав | Покрyтие | Описание сплава | износостойкость ← → прочность | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|----------|---|-------------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | 05 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 45 | | | | | | | | | | | |
| WPK10CH | | <p>Описание: Усовершенствованное покрытие TiCN-Al₂O₃, нанесенное CVD методом, в сочетании с обогащенной кобальтом твердосплавной основой, обеспечивает сбалансированное сочетание устойчивости к деформации и прочности кромок.</p> <p>Применение: Гарантирует высочайшее сопротивление абразивному износу и лункообразованию, обеспечивая возможность высокоскоростной обработки стали и чугуна. Рекомендуется для использования на очень высоких скоростях резания с низкими или средними подачами.</p> | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | K | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| WU25CH | | <p>Описание: Усовершенствованное покрытие TiCN-Al₂O₃, нанесенное методом CVD на прочную твердосплавную основу. Обеспечивает хорошее сопротивление деформации, высокую прочность режущей кромки и демонстрирует высокую износостойкость при работе в различных условиях.</p> <p>Применение: Высокопроизводительный сплав для операций на высоких скоростях и больших подачах. Обеспечивает высокую производительность в сочетании с повышенной надежностью процесса обработки стали, нержавеющей стали и чугуна.</p> | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | K | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| WU40PH | | <p>Описание: Благодаря многослойному покрытию TiN-TiAlN, нанесенному методом PVD на прочную основу, сплав хорошо работает в условиях прерывистого резания и демонстрирует высокую износостойкость, обеспечивая длительный срок службы инструмента.</p> <p>Применение: Рекомендуется для обеспечения высокой надежности при обработке большинства материалов. Благодаря острым кромкам данный сплав может использоваться при работе на средних скоростях и высоких подачах. Сплав может использоваться для обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и жаропрочных сплавов.</p> | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | M | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | K | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |





■ Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 2 x D • Хвостовик с лыской

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537778 | TCF120R2SL20MA | 12,00 | 13,00 | 20 | 54,6 | 24,0 | 0,41 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537779 | TCF125R2SL20MA | 12,50 | 13,50 | 20 | 55,8 | 25,0 | 0,48 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537860 | TCF127R2SL20MA | 12,70 | 13,70 | 20 | 56,2 | 26,0 | 0,51 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537861 | TCF130R2SL20MA | 13,00 | 14,00 | 20 | 56,9 | 26,0 | 0,56 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537862 | TCF135R2SL20MA | 13,50 | 14,50 | 20 | 58,1 | 27,0 | 0,64 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5577828 | TCF140R2SL25MB | 14,00 | 15,00 | 25 | 59,8 | 28,0 | 0,42 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577829 | TCF145R2SL25MB | 14,50 | 15,50 | 25 | 60,9 | 29,0 | 0,45 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577920 | TCF150R2SL25MB | 15,00 | 16,00 | 25 | 62,1 | 30,0 | 0,49 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577921 | TCF155R2SL25MB | 15,50 | 16,50 | 25 | 63,3 | 31,0 | 0,54 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577922 | TCF160R2SL25MB | 16,00 | 17,00 | 25 | 64,4 | 32,0 | 0,60 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577923 | TCF165R2SL25MB | 16,50 | 17,50 | 25 | 65,6 | 33,0 | 0,68 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577924 | TCF170R2SL25MB | 17,00 | 18,00 | 25 | 68,4 | 34,0 | 0,74 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577925 | TCF175R2SL25MB | 17,50 | 18,50 | 25 | 69,6 | 35,0 | 0,79 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577926 | TCF180R2SL25MB | 18,00 | 19,00 | 25 | 70,8 | 36,0 | 0,86 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577927 | TCF185R2SL25MB | 18,50 | 19,50 | 25 | 71,9 | 37,0 | 0,83 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5578820 | TCF190R2SL25MC | 19,00 | 20,00 | 25 | 72,1 | 38,0 | 0,60 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578821 | TCF195R2SL25MC | 19,50 | 20,50 | 25 | 73,2 | 39,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578822 | TCF200R2SL25MC | 20,00 | 21,00 | 25 | 74,4 | 40,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578823 | TCF205R2SL25MC | 20,50 | 21,50 | 25 | 75,6 | 41,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578824 | TCF210R2SL25MC | 21,00 | 22,00 | 25 | 76,7 | 42,0 | 0,80 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578825 | TCF220R2SL25MC | 22,00 | 23,00 | 25 | 79,0 | 44,0 | 1,00 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578826 | TCF225R2SL25MC | 22,50 | 23,50 | 25 | 80,2 | 45,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578827 | TCF230R2SL25MC | 23,00 | 24,00 | 25 | 81,4 | 46,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5537167 | TCF240R2SL25MD | 24,00 | 25,00 | 25 | 87,2 | 48,0 | 0,78 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537168 | TCF250R2SL32MD | 25,00 | 26,00 | 32 | 89,6 | 50,0 | 0,86 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537169 | TCF260R2SL32MD | 26,00 | 27,00 | 32 | 91,9 | 52,0 | 0,97 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537820 | TCF265R2SL32MD | 26,50 | 27,50 | 32 | 93,0 | 53,0 | 1,05 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537821 | TCF270R2SL32MD | 27,00 | 28,00 | 32 | 94,2 | 54,0 | 1,15 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537822 | TCF280R2SL32MD | 28,00 | 29,00 | 32 | 96,5 | 56,0 | 1,30 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537823 | TCF290R2SL32MD | 29,00 | 30,00 | 32 | 98,8 | 58,0 | 1,45 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537937 | TCF300R2SL32ME | 30,00 | 31,00 | 32 | 100,2 | 60,0 | 0,63 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537938 | TCF310R2SL32ME | 31,00 | 32,00 | 32 | 102,5 | 62,0 | 0,72 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 2 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537939 | TCF320R2SL32ME | 32,00 | 33,00 | 32 | 104,8 | 64,0 | 0,82 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537940 | TCF330R2SL40ME | 33,00 | 34,00 | 40 | 107,1 | 66,0 | 0,95 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537941 | TCF340R2SL40ME | 34,00 | 35,00 | 40 | 109,4 | 68,0 | 1,14 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537942 | TCF350R2SL40ME | 35,00 | 36,00 | 40 | 111,8 | 70,0 | 1,30 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537943 | TCF360R2SL40ME | 36,00 | 37,00 | 40 | 114,1 | 72,0 | 1,45 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5578539 | TCF370R2SL40MF | 37,00 | 38,00 | 40 | 118,1 | 74,0 | 1,19 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578600 | TCF375R2SL40MF | 37,50 | 38,50 | 40 | 119,3 | 75,0 | 1,23 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578601 | TCF380R2SL40MF | 38,00 | 39,00 | 40 | 120,5 | 76,0 | 1,27 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578602 | TCF390R2SL40MF | 39,00 | 40,00 | 40 | 122,8 | 78,0 | 1,36 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578603 | TCF400R2SL40MF | 40,00 | 41,00 | 40 | 125,1 | 80,0 | 1,47 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578604 | TCF410R2SL40MF | 41,00 | 42,00 | 40 | 127,4 | 82,0 | 1,60 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578605 | TCF420R2SL40MF | 42,00 | 43,00 | 40 | 129,7 | 84,0 | 1,77 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578606 | TCF430R2SL40MF | 43,00 | 44,00 | 40 | 132,1 | 86,0 | 1,99 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578607 | TCF440R2SL40MF | 44,00 | 45,00 | 40 | 134,4 | 88,0 | 2,10 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578608 | TCF450R2SL50MF | 45,00 | 46,00 | 50 | 136,7 | 90,0 | 2,21 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578694 | TCF460R2SL50MG | 46,00 | 47,00 | 50 | 139,0 | 92,0 | 1,45 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578695 | TCF470R2SL50MG | 47,00 | 48,00 | 50 | 141,3 | 94,0 | 1,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578696 | TCF480R2SL50MG | 48,00 | 49,00 | 50 | 143,7 | 96,0 | 1,63 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578697 | TCF490R2SL50MG | 49,00 | 50,00 | 50 | 146,0 | 98,0 | 1,74 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578698 | TCF500R2SL50MG | 50,00 | 51,00 | 50 | 149,8 | 100,0 | 1,87 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578699 | TCF505R2SL50MG | 50,50 | 51,50 | 50 | 151,0 | 101,0 | 1,94 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578710 | TCF510R2SL50MG | 51,00 | 52,00 | 50 | 152,1 | 102,0 | 2,02 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578711 | TCF520R2SL50MG | 52,00 | 53,00 | 50 | 154,4 | 104,0 | 2,22 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578712 | TCF530R2SL50MG | 53,00 | 54,00 | 50 | 156,8 | 106,0 | 2,46 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578713 | TCF540R2SL50MG | 54,00 | 55,00 | 50 | 159,1 | 108,0 | 2,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578714 | TCF550R2SL50MG | 55,00 | 56,00 | 50 | 161,4 | 110,0 | 2,73 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578715 | TCF560R2SL50MG | 56,00 | 57,00 | 50 | 163,7 | 112,0 | 2,37 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5538613 | TCF570R2SL50MH | 57,00 | 58,00 | 50 | 165,5 | 114,0 | 1,76 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538614 | TCF580R2SL50MH | 58,00 | 59,00 | 50 | 167,9 | 116,0 | 1,85 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538615 | TCF590R2SL50MH | 59,00 | 60,00 | 50 | 170,2 | 118,0 | 1,96 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538616 | TCF600R2SL50MH | 60,00 | 61,00 | 50 | 172,5 | 120,0 | 1,42 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538617 | TCF610R2SL50MH | 61,00 | 62,00 | 50 | 174,8 | 122,0 | 2,23 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538618 | TCF620R2SL50MH | 62,00 | 63,00 | 50 | 177,1 | 124,0 | 2,41 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538619 | TCF630R2SL50MH | 63,00 | 64,00 | 50 | 179,5 | 126,0 | 2,64 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538630 | TCF640R2SL50MH | 64,00 | 65,00 | 50 | 181,8 | 128,0 | 2,94 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538631 | TCF650R2SL50MH | 65,00 | 66,00 | 50 | 184,1 | 130,0 | 3,06 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538632 | TCF660R2SL50MH | 66,00 | 67,00 | 50 | 186,4 | 132,0 | 3,18 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538633 | TCF670R2SL50MH | 67,00 | 68,00 | 50 | 188,7 | 134,0 | 3,30 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538634 | TCF680R2SL50MH | 68,00 | 69,00 | 50 | 191,1 | 136,0 | 2,93 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 2 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

■ **Комплектующие**



| размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина | винт пластины номер заказа | размер Torx | отвертка Torx номер заказа | крутящий момент Нм |
|-----------------|-----------------------|----------------------|----------------------------|-------------|----------------------------|--------------------|
| A | TCF040204AP | TCF040203AC | 2025073 | T5 | 2029221 | 0,40 |
| B | TCF050204BP | TCF060203BC | 1175225 | T6 | 1138455 | 0,53 |
| C | TCF070306CP | TCF070304CC | 1021337 | T7 | 2029266 | 0,90 |
| D | TCF080308DP | TCF090305DC | 1134385 | T8 | 2029598 | 1,10 |
| E | TCF100408EP | TCF120405EC | 2018194 | T9 | 1138430 | 2,00 |
| F | TCF120412FP | TCF150406FC | 1756815 | T15 | 2029596 | 4,00 |
| G | TCF150512GP | TCF180508GC | 1099645 | T20 | 2029488 | 6,30 |
| H | TCF180614HP | TCF210608HC | 1823871 | T25 | 1022519 | 8,80 |

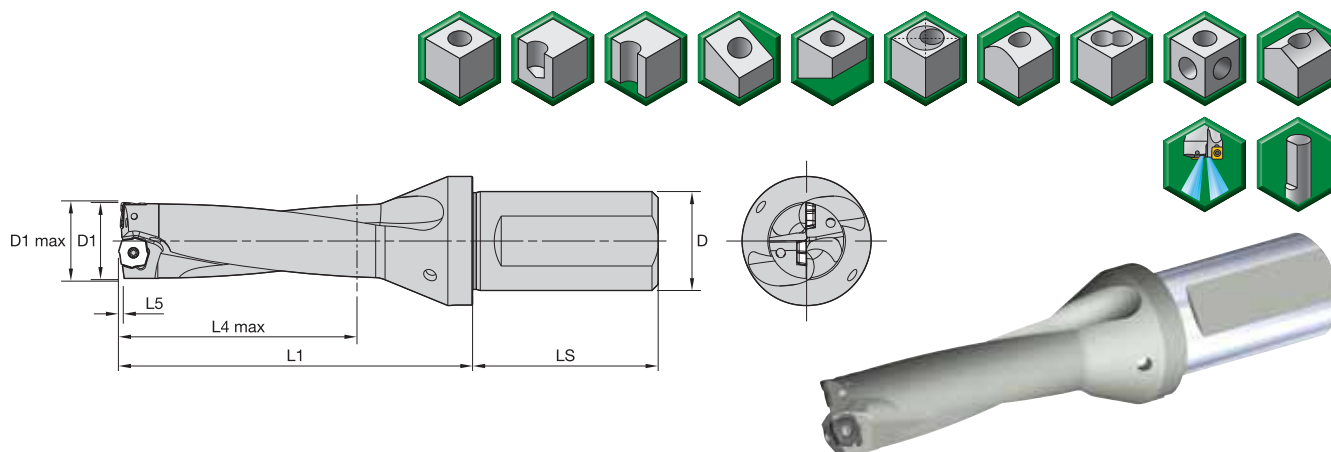
| D | LS |
|-------|----|
| 20,00 | 50 |
| 25,00 | 56 |
| 32,00 | 60 |
| 40,00 | 70 |
| 50,00 | 80 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Сверление пакета деталей возможно при определенных условиях. Обратитесь за технической поддержкой.
Корпус поставляется с винтами под пластины и отверткой Torx.
Пластины см. на стр. 18–21.



ВНИМАНИЕ

При обработке сквозных отверстий на выходе формируется диск. Когда вращается заготовка, диск может вылететь с большой скоростью. Обязательно пользуйтесь защитным экраном во избежание возможных повреждений.


■ Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 3 x D • Хвостовик с лыской

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537863 | TCF120R3SL20MA | 12,00 | 13,00 | 20 | 66,6 | 36,0 | 0,41 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537864 | TCF125R3SL20MA | 12,50 | 13,50 | 20 | 68,3 | 37,5 | 0,48 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537866 | TCF127R3SL20MA | 12,70 | 13,70 | 20 | 68,9 | 38,1 | 0,51 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537867 | TCF130R3SL20MA | 13,00 | 14,00 | 20 | 69,9 | 39,0 | 0,56 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537868 | TCF135R3SL20MA | 13,50 | 14,50 | 20 | 71,6 | 41,0 | 0,64 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5577928 | TCF140R3SL25MB | 14,00 | 15,00 | 25 | 73,8 | 42,0 | 0,42 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577929 | TCF145R3SL25MB | 14,50 | 15,50 | 25 | 75,4 | 43,5 | 0,45 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577930 | TCF150R3SL25MB | 15,00 | 16,00 | 25 | 77,1 | 45,0 | 0,49 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577931 | TCF155R3SL25MB | 15,50 | 16,50 | 25 | 78,8 | 46,5 | 0,54 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577932 | TCF160R3SL25MB | 16,00 | 17,00 | 25 | 80,4 | 48,0 | 0,60 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577933 | TCF165R3SL25MB | 16,50 | 17,50 | 25 | 82,1 | 49,5 | 0,68 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577934 | TCF170R3SL25MB | 17,00 | 18,00 | 25 | 85,4 | 51,0 | 0,74 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577935 | TCF175R3SL25MB | 17,50 | 18,50 | 25 | 87,1 | 52,5 | 0,79 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577936 | TCF180R3SL25MB | 18,00 | 19,00 | 25 | 88,8 | 54,0 | 0,86 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577937 | TCF185R3SL25MB | 18,50 | 19,50 | 25 | 90,4 | 55,5 | 0,83 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5578828 | TCF190R3SL25MC | 19,00 | 20,00 | 25 | 91,1 | 57,0 | 0,60 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578829 | TCF195R3SL25MC | 19,50 | 20,50 | 25 | 92,7 | 58,5 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578830 | TCF200R3SL25MC | 20,00 | 21,00 | 25 | 94,4 | 60,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578831 | TCF205R3SL25MC | 20,50 | 21,50 | 25 | 96,1 | 61,5 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578832 | TCF210R3SL25MC | 21,00 | 22,00 | 25 | 97,7 | 63,0 | 0,80 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578833 | TCF220R3SL25MC | 22,00 | 23,00 | 25 | 101,0 | 66,0 | 1,00 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578834 | TCF225R3SL25MC | 22,50 | 23,50 | 25 | 102,7 | 67,5 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578835 | TCF230R3SL25MC | 23,00 | 24,00 | 25 | 104,4 | 69,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5537824 | TCF240R3SL25MD | 24,00 | 25,00 | 25 | 111,2 | 72,0 | 0,78 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537825 | TCF250R3SL32MD | 25,00 | 26,00 | 32 | 114,6 | 75,0 | 0,86 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537826 | TCF260R3SL32MD | 26,00 | 27,00 | 32 | 117,9 | 78,0 | 0,97 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537827 | TCF265R3SL32MD | 26,50 | 27,50 | 32 | 119,5 | 79,5 | 1,05 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537828 | TCF270R3SL32MD | 27,00 | 28,00 | 32 | 121,2 | 81,0 | 1,15 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537829 | TCF280R3SL32MD | 28,00 | 29,00 | 32 | 124,5 | 84,0 | 1,30 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537830 | TCF290R3SL32MD | 29,00 | 30,00 | 32 | 127,8 | 87,0 | 1,45 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537944 | TCF300R3SL32ME | 30,00 | 31,00 | 32 | 130,2 | 90,0 | 0,63 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537945 | TCF310R3SL32ME | 31,00 | 32,00 | 32 | 133,5 | 93,0 | 0,72 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 3 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537946 | TCF320R3SL32ME | 32,00 | 33,00 | 32 | 136,8 | 96,0 | 0,82 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537947 | TCF330R3SL40ME | 33,00 | 34,00 | 40 | 140,1 | 99,0 | 0,95 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537948 | TCF340R3SL40ME | 34,00 | 35,00 | 40 | 143,4 | 102,0 | 1,14 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537949 | TCF350R3SL40ME | 35,00 | 36,00 | 40 | 146,8 | 105,0 | 1,30 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537950 | TCF360R3SL40ME | 36,00 | 37,00 | 40 | 150,1 | 108,0 | 1,45 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5578609 | TCF370R3SL40MF | 37,00 | 38,00 | 40 | 155,1 | 111,0 | 1,19 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578610 | TCF375R3SL40MF | 37,50 | 38,50 | 40 | 156,8 | 113,0 | 1,23 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578611 | TCF380R3SL40MF | 38,00 | 39,00 | 40 | 158,5 | 114,0 | 1,27 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578612 | TCF390R3SL40MF | 39,00 | 40,00 | 40 | 161,8 | 117,0 | 1,36 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578613 | TCF400R3SL40MF | 40,00 | 41,00 | 40 | 165,1 | 120,0 | 1,47 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578614 | TCF410R3SL40MF | 41,00 | 42,00 | 40 | 168,4 | 123,0 | 1,60 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578615 | TCF420R3SL40MF | 42,00 | 43,00 | 40 | 171,7 | 126,0 | 1,77 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578616 | TCF430R3SL40MF | 43,00 | 44,00 | 40 | 175,1 | 129,0 | 1,99 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578617 | TCF440R3SL40MF | 44,00 | 45,00 | 40 | 178,4 | 132,0 | 2,10 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578618 | TCF450R3SL50MF | 45,00 | 46,00 | 50 | 181,7 | 135,0 | 2,21 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578716 | TCF460R3SL50MG | 46,00 | 47,00 | 50 | 185,0 | 138,0 | 1,45 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578717 | TCF470R3SL50MG | 47,00 | 48,00 | 50 | 188,3 | 141,0 | 1,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578718 | TCF480R3SL50MG | 48,00 | 49,00 | 50 | 191,7 | 144,0 | 1,63 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578719 | TCF490R3SL50MG | 49,00 | 50,00 | 50 | 195,0 | 147,0 | 1,74 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578720 | TCF500R3SL50MG | 50,00 | 51,00 | 50 | 199,8 | 150,0 | 1,87 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578721 | TCF505R3SL50MG | 50,50 | 51,50 | 50 | 201,5 | 152,0 | 1,94 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578722 | TCF510R3SL50MG | 51,00 | 52,00 | 50 | 203,1 | 153,0 | 2,02 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578723 | TCF520R3SL50MG | 52,00 | 53,00 | 50 | 206,4 | 156,0 | 2,22 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578724 | TCF530R3SL50MG | 53,00 | 54,00 | 50 | 209,8 | 159,0 | 2,46 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578726 | TCF540R3SL50MG | 54,00 | 55,00 | 50 | 213,1 | 162,0 | 2,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578727 | TCF550R3SL50MG | 55,00 | 56,00 | 50 | 216,4 | 165,0 | 2,73 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578728 | TCF560R3SL50MG | 56,00 | 57,00 | 50 | 219,7 | 168,0 | 2,37 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5538635 | TCF570R3SL50MH | 57,00 | 58,00 | 50 | 222,5 | 171,0 | 1,76 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538636 | TCF580R3SL50MH | 58,00 | 59,00 | 50 | 225,9 | 174,0 | 1,85 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538637 | TCF590R3SL50MH | 59,00 | 60,00 | 50 | 229,2 | 177,0 | 1,96 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538638 | TCF600R3SL50MH | 60,00 | 61,00 | 50 | 232,5 | 180,0 | 1,42 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538639 | TCF610R3SL50MH | 61,00 | 62,00 | 50 | 235,8 | 183,0 | 2,23 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538640 | TCF620R3SL50MH | 62,00 | 63,00 | 50 | 239,1 | 186,0 | 2,41 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538641 | TCF630R3SL50MH | 63,00 | 64,00 | 50 | 242,5 | 189,0 | 2,64 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538642 | TCF640R3SL50MH | 64,00 | 65,00 | 50 | 245,8 | 192,0 | 2,94 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538643 | TCF650R3SL50MH | 65,00 | 66,00 | 50 | 249,1 | 195,0 | 3,06 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538644 | TCF660R3SL50MH | 66,00 | 67,00 | 50 | 252,4 | 198,0 | 3,18 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538645 | TCF670R3SL50MH | 67,00 | 68,00 | 50 | 255,7 | 201,0 | 3,30 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538646 | TCF680R3SL50MH | 68,00 | 69,00 | 50 | 259,1 | 204,0 | 2,93 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 3 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

■ Комплектующие

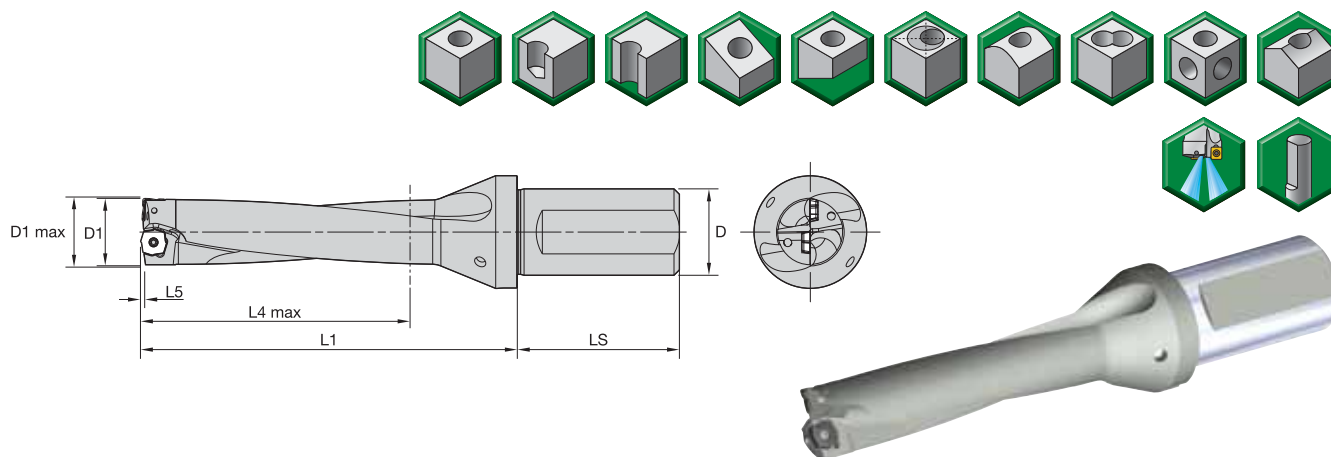

| размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина | винт пластины номер заказа | размер Torx | отвертка Torx номер заказа | крутящий момент Нм |
|-----------------|-----------------------|----------------------|----------------------------|-------------|----------------------------|--------------------|
| A | TCF040204AP | TCF040203AC | 2025073 | T5 | 2029221 | 0,40 |
| B | TCF050204BP | TCF060203BC | 1175225 | T6 | 1138455 | 0,53 |
| C | TCF070306CP | TCF070304CC | 1021337 | T7 | 2029266 | 0,90 |
| D | TCF080308DP | TCF090305DC | 1134385 | T8 | 2029598 | 1,10 |
| E | TCF100408EP | TCF120405EC | 2018194 | T9 | 1138430 | 2,00 |
| F | TCF120412FP | TCF150406FC | 1756815 | T15 | 2029596 | 4,00 |
| G | TCF150512GP | TCF180508GC | 1099645 | T20 | 2029488 | 6,30 |
| H | TCF180614HP | TCF210608HC | 1823871 | T25 | 1022519 | 8,80 |

| D | LS |
|-------|----|
| 20,00 | 50 |
| 25,00 | 56 |
| 32,00 | 60 |
| 40,00 | 70 |
| 50,00 | 80 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Сверление пакета деталей возможно при определенных условиях. Обратитесь за технической поддержкой.
 Корпус поставляется с винтами под пластины и отверткой Torx.
 Пластины см. на стр. 18–21.


ВНИМАНИЕ

При обработке сквозных отверстий на выходе формируется диск. Когда вращается заготовка, диск может вылететь с большой скоростью. Обязательно пользуйтесь защитным экраном во избежание возможных повреждений.



■ Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 4 x D • Хвостовик с лыской

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537869 | TCF120R4SL20MA | 12,00 | 13,00 | 20 | 78,6 | 48,0 | 0,41 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537870 | TCF125R4SL20MA | 12,50 | 13,50 | 20 | 80,8 | 50,0 | 0,48 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537871 | TCF127R4SL20MA | 12,70 | 13,70 | 20 | 81,6 | 50,8 | 0,51 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537872 | TCF130R4SL20MA | 13,00 | 14,00 | 20 | 82,9 | 52,0 | 0,56 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537873 | TCF135R4SL20MA | 13,50 | 14,50 | 20 | 85,1 | 54,0 | 0,64 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5577938 | TCF140R4SL25MB | 14,00 | 15,00 | 25 | 87,8 | 56,0 | 0,42 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577939 | TCF145R4SL25MB | 14,50 | 15,50 | 25 | 89,9 | 58,0 | 0,45 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577940 | TCF150R4SL25MB | 15,00 | 16,00 | 25 | 92,1 | 60,0 | 0,49 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577941 | TCF155R4SL25MB | 15,50 | 16,50 | 25 | 94,3 | 62,0 | 0,54 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577942 | TCF160R4SL25MB | 16,00 | 17,00 | 25 | 96,4 | 64,0 | 0,60 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577943 | TCF165R4SL25MB | 16,50 | 17,50 | 25 | 98,6 | 66,0 | 0,68 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577944 | TCF170R4SL25MB | 17,00 | 18,00 | 25 | 102,4 | 68,0 | 0,74 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577945 | TCF175R4SL25MB | 17,50 | 18,50 | 25 | 104,6 | 70,0 | 0,79 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577946 | TCF180R4SL25MB | 18,00 | 19,00 | 25 | 106,8 | 72,0 | 0,86 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577947 | TCF185R4SL25MB | 18,50 | 19,50 | 25 | 108,9 | 74,0 | 0,83 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5578836 | TCF190R4SL25MC | 19,00 | 20,00 | 25 | 110,1 | 76,0 | 0,60 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578837 | TCF195R4SL25MC | 19,50 | 20,50 | 25 | 112,2 | 78,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578838 | TCF200R4SL25MC | 20,00 | 21,00 | 25 | 114,4 | 80,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578839 | TCF205R4SL25MC | 20,50 | 21,50 | 25 | 116,6 | 82,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578840 | TCF210R4SL25MC | 21,00 | 22,00 | 25 | 118,7 | 84,0 | 0,80 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578841 | TCF220R4SL25MC | 22,00 | 23,00 | 25 | 123,0 | 88,0 | 1,00 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578842 | TCF225R4SL25MC | 22,50 | 23,50 | 25 | 125,2 | 90,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578843 | TCF230R4SL25MC | 23,00 | 24,00 | 25 | 127,4 | 92,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5537831 | TCF240R4SL25MD | 24,00 | 25,00 | 25 | 135,2 | 96,0 | 0,78 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537832 | TCF250R4SL32MD | 25,00 | 26,00 | 32 | 139,6 | 100,0 | 0,86 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537833 | TCF260R4SL32MD | 26,00 | 27,00 | 32 | 143,9 | 104,0 | 0,97 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537834 | TCF265R4SL32MD | 26,50 | 27,50 | 32 | 146,0 | 106,0 | 1,05 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537835 | TCF270R4SL32MD | 27,00 | 28,00 | 32 | 148,2 | 108,0 | 1,15 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537836 | TCF280R4SL32MD | 28,00 | 29,00 | 32 | 152,5 | 112,0 | 1,30 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537837 | TCF290R4SL32MD | 29,00 | 30,00 | 32 | 156,8 | 116,0 | 1,45 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537951 | TCF300R4SL32ME | 30,00 | 31,00 | 32 | 160,2 | 120,0 | 0,63 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537952 | TCF310R4SL32ME | 31,00 | 32,00 | 32 | 164,5 | 124,0 | 0,72 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 4 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D1 max | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|--------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537953 | TCF320R4SL32ME | 32,00 | 33,00 | 32 | 168,8 | 128,0 | 0,82 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537954 | TCF330R4SL40ME | 33,00 | 34,00 | 40 | 173,1 | 132,0 | 0,95 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537955 | TCF340R4SL40ME | 34,00 | 35,00 | 40 | 177,4 | 136,0 | 1,14 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537956 | TCF350R4SL40ME | 35,00 | 36,00 | 40 | 181,8 | 140,0 | 1,30 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537957 | TCF360R4SL40ME | 36,00 | 37,00 | 40 | 186,1 | 144,0 | 1,45 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5578619 | TCF370R4SL40MF | 37,00 | 38,00 | 40 | 192,1 | 148,0 | 1,19 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578620 | TCF375R4SL40MF | 37,50 | 38,50 | 40 | 194,3 | 150,0 | 1,23 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578621 | TCF380R4SL40MF | 38,00 | 39,00 | 40 | 196,5 | 152,0 | 1,27 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578622 | TCF390R4SL40MF | 39,00 | 40,00 | 40 | 200,8 | 156,0 | 1,36 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578623 | TCF400R4SL40MF | 40,00 | 41,00 | 40 | 205,1 | 160,0 | 1,47 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578624 | TCF410R4SL40MF | 41,00 | 42,00 | 40 | 209,4 | 164,0 | 1,60 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578625 | TCF420R4SL40MF | 42,00 | 43,00 | 40 | 213,7 | 168,0 | 1,77 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578626 | TCF430R4SL40MF | 43,00 | 44,00 | 40 | 218,1 | 172,0 | 1,99 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578627 | TCF440R4SL40MF | 44,00 | 45,00 | 40 | 222,4 | 176,0 | 2,10 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578628 | TCF450R4SL50MF | 45,00 | 46,00 | 50 | 226,7 | 180,0 | 2,21 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578729 | TCF460R4SL50MG | 46,00 | 47,00 | 50 | 231,0 | 184,0 | 1,45 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578730 | TCF470R4SL50MG | 47,00 | 48,00 | 50 | 235,3 | 188,0 | 1,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578731 | TCF480R4SL50MG | 48,00 | 49,00 | 50 | 239,7 | 192,0 | 1,63 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578732 | TCF490R4SL50MG | 49,00 | 50,00 | 50 | 244,0 | 196,0 | 1,74 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578733 | TCF500R4SL50MG | 50,00 | 51,00 | 50 | 249,8 | 200,0 | 1,87 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578734 | TCF505R4SL50MG | 50,50 | 51,50 | 50 | 252,0 | 202,0 | 1,94 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578735 | TCF510R4SL50MG | 51,00 | 52,00 | 50 | 254,1 | 204,0 | 2,02 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578736 | TCF520R4SL50MG | 52,00 | 53,00 | 50 | 258,4 | 208,0 | 2,22 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578737 | TCF530R4SL50MG | 53,00 | 54,00 | 50 | 262,8 | 212,0 | 2,46 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578738 | TCF540R4SL50MG | 54,00 | 55,00 | 50 | 267,1 | 216,0 | 2,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578739 | TCF550R4SL50MG | 55,00 | 56,00 | 50 | 271,4 | 220,0 | 2,73 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578750 | TCF560R4SL50MG | 56,00 | 57,00 | 50 | 275,7 | 224,0 | 2,37 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5538647 | TCF570R4SL50MH | 57,00 | 58,00 | 50 | 279,5 | 228,0 | 1,76 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538648 | TCF580R4SL50MH | 58,00 | 59,00 | 50 | 283,9 | 232,0 | 1,85 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538649 | TCF590R4SL50MH | 59,00 | 60,00 | 50 | 288,2 | 236,0 | 1,96 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538650 | TCF600R4SL50MH | 60,00 | 61,00 | 50 | 292,5 | 240,0 | 1,42 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538651 | TCF610R4SL50MH | 61,00 | 62,00 | 50 | 296,8 | 244,0 | 2,23 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538652 | TCF620R4SL50MH | 62,00 | 63,00 | 50 | 301,1 | 248,0 | 2,41 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538653 | TCF630R4SL50MH | 63,00 | 64,00 | 50 | 305,5 | 252,0 | 2,64 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538654 | TCF640R4SL50MH | 64,00 | 65,00 | 50 | 309,8 | 256,0 | 2,94 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538655 | TCF650R4SL50MH | 65,00 | 66,00 | 50 | 314,1 | 260,0 | 3,06 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538656 | TCF660R4SL50MH | 66,00 | 67,00 | 50 | 318,4 | 264,0 | 3,18 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538657 | TCF670R4SL50MH | 67,00 | 68,00 | 50 | 322,7 | 268,0 | 3,30 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538658 | TCF680R4SL50MH | 68,00 | 69,00 | 50 | 327,1 | 272,0 | 2,93 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 4 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

■ **Комплектующие**



| размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина | винт пластины номер заказа | размер Torx | отвертка Torx номер заказа | крутящий момент Нм |
|-----------------|-----------------------|----------------------|----------------------------|-------------|----------------------------|--------------------|
| A | TCF040204AP | TCF040203AC | 2025073 | T5 | 2029221 | 0,40 |
| B | TCF050204BP | TCF060203BC | 1175225 | T6 | 1138455 | 0,53 |
| C | TCF070306CP | TCF070304CC | 1021337 | T7 | 2029266 | 0,90 |
| D | TCF080308DP | TCF090305DC | 1134385 | T8 | 2029598 | 1,10 |
| E | TCF100408EP | TCF120405EC | 2018194 | T9 | 1138430 | 2,00 |
| F | TCF120412FP | TCF150406FC | 1756815 | T15 | 2029596 | 4,00 |
| G | TCF150512GP | TCF180508GC | 1099645 | T20 | 2029488 | 6,30 |
| H | TCF180614HP | TCF210608HC | 1823871 | T25 | 1022519 | 8,80 |

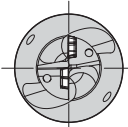
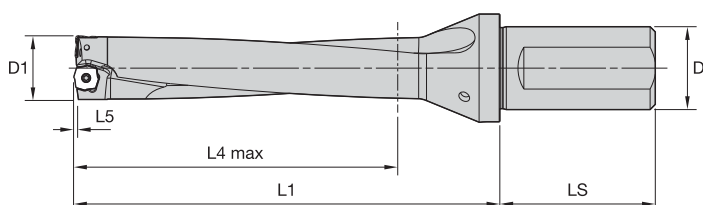
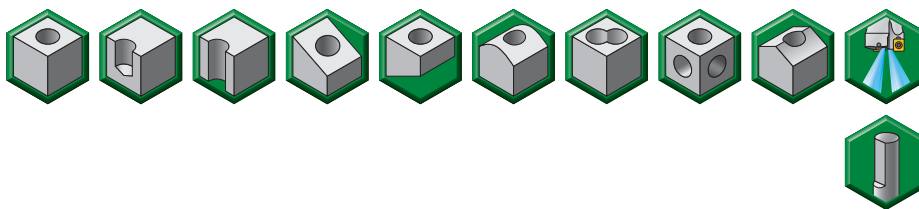
| D | LS |
|-------|----|
| 20,00 | 50 |
| 25,00 | 56 |
| 32,00 | 60 |
| 40,00 | 70 |
| 50,00 | 80 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Сверление пакета деталей возможно при определенных условиях. Обратитесь за технической поддержкой.
Корпус поставляется с винтами под пластины и отверткой Torx.
Пластины см. на стр. 18–21.



ВНИМАНИЕ

При обработке сквозных отверстий на выходе формируется диск. Когда вращается заготовка, диск может вылететь с большой скоростью. Обязательно пользуйтесь защитным экраном во избежание возможных повреждений.


■ Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 5 x D • Хвостовик с лыской

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537874 | TCF120R5SL20MA | 12,00 | 20 | 86,0 | 60,0 | 0,41 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537875 | TCF125R5SL20MA | 12,50 | 20 | 89,0 | 63,0 | 0,48 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537876 | TCF127R5SL20MA | 12,70 | 20 | 90,0 | 63,5 | 0,51 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537877 | TCF130R5SL20MA | 13,00 | 20 | 90,0 | 65,0 | 0,56 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5537878 | TCF135R5SL20MA | 13,50 | 20 | 94,0 | 68,0 | 0,64 | A | TCF040204AP | TCF040203AC |
| 5577948 | TCF140R5SL25MB | 14,00 | 25 | 99,0 | 70,0 | 0,42 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577949 | TCF145R5SL25MB | 14,50 | 25 | 100,0 | 72,5 | 0,45 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577950 | TCF150R5SL25MB | 15,00 | 25 | 103,0 | 75,0 | 0,49 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577951 | TCF155R5SL25MB | 15,50 | 25 | 104,8 | 77,5 | 0,54 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577952 | TCF160R5SL25MB | 16,00 | 25 | 108,4 | 80,0 | 0,60 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577953 | TCF165R5SL25MB | 16,50 | 25 | 111,1 | 82,5 | 0,68 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577954 | TCF170R5SL25MB | 17,00 | 25 | 115,4 | 85,0 | 0,74 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577955 | TCF175R5SL25MB | 17,50 | 25 | 118,1 | 87,5 | 0,79 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577956 | TCF180R5SL25MB | 18,00 | 25 | 120,8 | 90,0 | 0,86 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5577957 | TCF185R5SL25MB | 18,50 | 25 | 122,4 | 92,5 | 0,83 | B | TCF050204BP | TCF060203BC |
| 5578844 | TCF190R5SL25MC | 19,00 | 25 | 129,1 | 95,0 | 0,60 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578845 | TCF195R5SL25MC | 19,50 | 25 | 131,7 | 97,5 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578846 | TCF200R5SL25MC | 20,00 | 25 | 132,0 | 100,0 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578847 | TCF205R5SL25MC | 20,50 | 25 | 134,1 | 102,5 | 0,70 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578848 | TCF210R5SL25MC | 21,00 | 25 | 137,0 | 105,0 | 0,80 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578849 | TCF220R5SL25MC | 22,00 | 25 | 142,0 | 110,0 | 1,00 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578850 | TCF225R5SL25MC | 22,50 | 25 | 144,7 | 112,5 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5578851 | TCF230R5SL25MC | 23,00 | 25 | 147,0 | 115,0 | 1,10 | C | TCF070306CP | TCF070304CC |
| 5537838 | TCF240R5SL25MD | 24,00 | 25 | 152,0 | 120,0 | 0,78 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537839 | TCF250R5SL32MD | 25,00 | 32 | 158,0 | 125,0 | 0,86 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537840 | TCF260R5SL32MD | 26,00 | 32 | 164,0 | 130,0 | 0,97 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537841 | TCF265R5SL32MD | 26,50 | 32 | 166,5 | 132,5 | 1,05 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537842 | TCF270R5SL32MD | 27,00 | 32 | 170,0 | 135,0 | 1,15 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537843 | TCF280R5SL32MD | 28,00 | 32 | 176,5 | 140,0 | 1,30 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537844 | TCF290R5SL32MD | 29,00 | 32 | 181,0 | 145,0 | 1,45 | D | TCF080308DP | TCF090305DC |
| 5537958 | TCF300R5SL32ME | 30,00 | 32 | 186,0 | 150,0 | 0,63 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537959 | TCF310R5SL32ME | 31,00 | 32 | 193,0 | 155,0 | 0,72 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 5 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

| номер заказа | номер по каталогу | D1 | D | L1 | L4 max | L5 | размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина |
|--------------|-------------------|-------|----|-------|--------|------|-----------------|-----------------------|----------------------|
| 5537960 | TCF320R5SL32ME | 32,00 | 32 | 199,0 | 160,0 | 0,82 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537961 | TCF330R5SL40ME | 33,00 | 40 | 204,0 | 165,0 | 0,95 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537962 | TCF340R5SL40ME | 34,00 | 40 | 210,0 | 170,0 | 1,14 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537963 | TCF350R5SL40ME | 35,00 | 40 | 216,8 | 175,0 | 1,30 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5537964 | TCF360R5SL40ME | 36,00 | 40 | 222,0 | 180,0 | 1,45 | E | TCF100408EP | TCF120405EC |
| 5578629 | TCF370R5SL40MF | 37,00 | 40 | 228,0 | 185,0 | 1,19 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578640 | TCF375R5SL40MF | 37,50 | 40 | 231,8 | 188,0 | 1,23 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578641 | TCF380R5SL40MF | 38,00 | 40 | 234,5 | 190,0 | 1,27 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578642 | TCF390R5SL40MF | 39,00 | 40 | 239,8 | 195,0 | 1,36 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578643 | TCF400R5SL40MF | 40,00 | 40 | 245,1 | 200,0 | 1,47 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578644 | TCF410R5SL40MF | 41,00 | 40 | 250,4 | 205,0 | 1,60 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578645 | TCF420R5SL40MF | 42,00 | 40 | 255,7 | 210,0 | 1,77 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578646 | TCF430R5SL40MF | 43,00 | 40 | 261,1 | 215,0 | 1,99 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578647 | TCF440R5SL40MF | 44,00 | 40 | 266,4 | 220,0 | 2,10 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578648 | TCF450R5SL50MF | 45,00 | 50 | 271,7 | 225,0 | 2,21 | F | TCF120412FP | TCF150406FC |
| 5578751 | TCF460R5SL50MG | 46,00 | 50 | 277,0 | 230,0 | 1,45 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578752 | TCF470R5SL50MG | 47,00 | 50 | 282,3 | 235,0 | 1,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578753 | TCF480R5SL50MG | 48,00 | 50 | 287,7 | 240,0 | 1,63 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578754 | TCF490R5SL50MG | 49,00 | 50 | 293,0 | 245,0 | 1,74 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578755 | TCF500R5SL50MG | 50,00 | 50 | 299,8 | 250,0 | 1,87 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578756 | TCF505R5SL50MG | 50,50 | 50 | 302,5 | 253,0 | 1,94 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578757 | TCF510R5SL50MG | 51,00 | 50 | 305,1 | 255,0 | 2,02 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578758 | TCF520R5SL50MG | 52,00 | 50 | 310,4 | 260,0 | 2,22 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578759 | TCF530R5SL50MG | 53,00 | 50 | 315,8 | 265,0 | 2,46 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578760 | TCF540R5SL50MG | 54,00 | 50 | 321,1 | 270,0 | 2,53 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578761 | TCF550R5SL50MG | 55,00 | 50 | 326,4 | 275,0 | 2,73 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5578762 | TCF560R5SL50MG | 56,00 | 50 | 331,7 | 280,0 | 2,37 | G | TCF150512GP | TCF180508GC |
| 5538659 | TCF570R5SL50MH | 57,00 | 50 | 330,0 | 285,0 | 1,76 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538680 | TCF580R5SL50MH | 58,00 | 50 | 336,0 | 290,0 | 1,85 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538681 | TCF590R5SL50MH | 59,00 | 50 | 339,2 | 295,0 | 1,96 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538682 | TCF600R5SL50MH | 60,00 | 50 | 345,5 | 300,0 | 1,42 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538683 | TCF610R5SL50MH | 61,00 | 50 | 347,8 | 305,0 | 2,23 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538684 | TCF620R5SL50MH | 62,00 | 50 | 358,0 | 310,0 | 2,41 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538685 | TCF630R5SL50MH | 63,00 | 50 | 365,0 | 315,0 | 2,64 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538686 | TCF640R5SL50MH | 64,00 | 50 | 363,8 | 320,0 | 2,94 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538687 | TCF650R5SL50MH | 65,00 | 50 | 375,0 | 325,0 | 3,06 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538688 | TCF660R5SL50MH | 66,00 | 50 | 376,4 | 330,0 | 3,18 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538689 | TCF670R5SL50MH | 67,00 | 50 | 385,0 | 335,0 | 3,30 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |
| 5538700 | TCF680R5SL50MH | 68,00 | 50 | 390,0 | 340,0 | 2,93 | H | TCF180614HP | TCF210608HC |

(продолжение)

(Сверло Top Cut 4 • Метрическая система • 5 x D • Хвостовик с лыской — продолжение)

■ Комплектующие

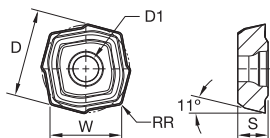
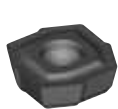

| размер пластины | периферийная пластина | центральная пластина | винт пластины номер заказа | размер Torx | отвертка Torx номер заказа | крутящий момент Нм |
|-----------------|-----------------------|----------------------|----------------------------|-------------|----------------------------|--------------------|
| A | TCF040204AP | TCF040203AC | 2025073 | T5 | 2029221 | 0,40 |
| B | TCF050204BP | TCF060203BC | 1175225 | T6 | 1138455 | 0,53 |
| C | TCF070306CP | TCF070304CC | 1021337 | T7 | 2029266 | 0,90 |
| D | TCF080308DP | TCF090305DC | 1134385 | T8 | 2029598 | 1,10 |
| E | TCF100408EP | TCF120405EC | 2018194 | T9 | 1138430 | 2,00 |
| F | TCF120412FP | TCF150406FC | 1756815 | T15 | 2029596 | 4,00 |
| G | TCF150512GP | TCF180508GC | 1099645 | T20 | 2029488 | 6,30 |
| H | TCF180614HP | TCF210608HC | 1823871 | T25 | 1022519 | 8,80 |

| D | LS |
|-------|----|
| 20,00 | 50 |
| 25,00 | 56 |
| 32,00 | 60 |
| 40,00 | 70 |
| 50,00 | 80 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Сверление пакета деталей возможно при определенных условиях. Обратитесь за технической поддержкой.
 Корпус поставляется с винтами под пластины и отверткой Torx.
 Пластины см. на стр. 18–21.


ВНИМАНИЕ

При обработке сквозных отверстий на выходе формируется диск. Когда вращается заготовка, диск может вылететь с большой скоростью. Обязательно пользуйтесь защитным экраном во избежание возможных повреждений.



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

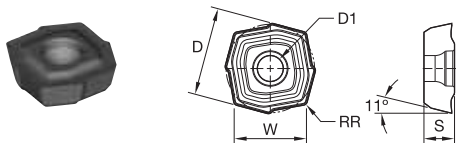
| | | | | |
|---|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| P | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| M | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| K | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| N | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| S | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| H | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

■ Сверло Top Cut 4 • Центральные пластины • Геометрия V34

| номер по каталогу | D | D1 | W | S | RR | размер пластины | WPK10CH | WU25CH | WU40PH |
|-------------------|-------|------|-------|------|-------|-----------------|---------|---------|---------|
| | | | | | | | 5541817 | 5542602 | 5542604 |
| TCF040203ACV34 | 4,47 | 2,10 | 3,65 | 2,00 | 0,300 | A | 5541817 | 5541818 | 5541818 |
| TCF060203BCV34 | 6,00 | 2,40 | 4,90 | 2,40 | 0,300 | B | 5542602 | 5542604 | 5542604 |
| TCF070304CCV34 | 7,59 | 2,60 | 6,20 | 2,80 | 0,400 | C | 5542642 | 5542643 | 5542643 |
| TCF090305DCV34 | 9,55 | 2,80 | 7,80 | 3,00 | 0,500 | D | 5538554 | 5538555 | 5538555 |
| TCF120405ECV34 | 12,00 | 3,40 | 9,80 | 3,60 | 0,500 | E | 5538603 | 5538604 | 5538604 |
| TCF150406FCV34 | 14,94 | 4,80 | 12,20 | 4,20 | 0,600 | F | 5542623 | 5542624 | 5542624 |
| TCF180508GCV34 | 17,88 | 6,00 | 14,60 | 5,40 | 0,800 | G | 5542475 | 5542476 | 5542476 |
| TCF210608HCV34 | 21,68 | 7,50 | 17,70 | 6,50 | 0,800 | H | 5542002 | 5542003 | 5542003 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для выбора пластин, ориентируясь на область применения, обратитесь к стр. 22–33.

| Геометрия | Область применения |
|-----------|---|
| V34 | Первый выбор для обработки стали, чугуна и материалов, образующих короткую стружку. Подходит для тяжелых условий обработки. |
| V36 | Первый выбор для обработки нержавеющей стали и материалов, образующих длинную стружку. Низкая потребляемая мощность. |



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

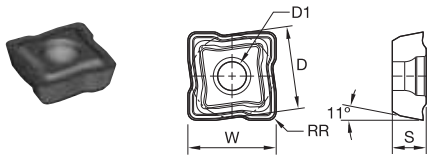
| | | | | |
|---|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| P | <input checked="" type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| M | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| K | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| N | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| S | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| H | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

■ Сверло Top Cut 4 • Центральные пластины • Геометрия V36

| номер по каталогу | D | D1 | W | S | RR | размер пластины | WPK10CH | WU25CH | WU40PH |
|-------------------|-------|------|-------|------|-------|-----------------|---------|---------|---------|
| | | | | | | | 5541819 | 5542606 | 5542607 |
| TCF040203ACV36 | 4,47 | 2,10 | 3,65 | 2,00 | 0,300 | A | | | |
| TCF060203BCV36 | 6,00 | 2,40 | 4,90 | 2,40 | 0,300 | B | | | |
| TCF070304CCV36 | 7,59 | 2,60 | 6,20 | 2,80 | 0,400 | C | | | |
| TCF090305DCV36 | 9,55 | 2,80 | 7,80 | 3,00 | 0,500 | D | | | |
| TCF120405ECV36 | 12,00 | 3,40 | 9,80 | 3,60 | 0,500 | E | | | |
| TCF150406FCV36 | 14,94 | 4,80 | 12,20 | 4,20 | 0,600 | F | | | |
| TCF180508GCV36 | 17,88 | 6,00 | 14,60 | 5,40 | 0,800 | G | | | |
| TCF210608HCV36 | 21,68 | 7,50 | 17,70 | 6,50 | 0,800 | H | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для выбора пластин, ориентируясь на область применения, обратитесь к стр. 22–33.

| Геометрия | Область применения |
|-----------|---|
| V34 | Первый выбор для обработки стали, чугуна и материалов, образующих короткую стружку. Подходит для тяжелых условий обработки. |
| V36 | Первый выбор для обработки нержавеющей стали и материалов, образующих длинную стружку. Низкая потребляемая мощность. |



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

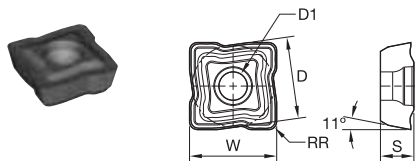
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| P | ● | ○ | ○ | ○ |
| M | ○ | ○ | ○ | ○ |
| K | ○ | ○ | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ |

■ Сверло Top Cut 4 • Периферийные пластины • Геометрия V34

| номер по каталогу | D | D1 | W | S | RR | размер пластины | WPK10CH | WU25CH | WU40PH |
|-------------------|-------|------|-------|------|-------|-----------------|---------|---------|---------|
| TCF040204APV34 | 4,14 | 2,10 | 4,40 | 2,00 | 0,400 | A | 5541843 | 5541841 | 5541842 |
| TCF050204BPV34 | 5,07 | 2,40 | 5,40 | 2,40 | 0,400 | B | 5542620 | 5542608 | 5542609 |
| TCF070306CPV34 | 6,67 | 2,60 | 7,10 | 2,80 | 0,600 | C | 5542648 | 5542646 | 5542647 |
| TCF080308DPV34 | 8,08 | 2,80 | 8,60 | 3,00 | 0,800 | D | 5538600 | 5538558 | 5538559 |
| TCF100408EPV34 | 9,96 | 3,40 | 10,60 | 3,60 | 0,800 | E | 5538610 | 5538608 | 5538609 |
| TCF120412FPV34 | 12,59 | 4,80 | 13,40 | 4,20 | 1,200 | F | 5542629 | 5542627 | 5542628 |
| TCF150512GPV34 | 15,13 | 6,00 | 16,10 | 5,40 | 1,200 | G | 5542601 | 5542479 | 5542600 |
| TCF180614HPV34 | 18,04 | 7,50 | 19,20 | 6,50 | 1,400 | H | 5542008 | 5542006 | 5542007 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для выбора пластин, ориентируясь на область применения, обратитесь к стр. 22–33.

| Геометрия | Область применения |
|-----------|---|
| V34 | Первый выбор для обработки стали, чугуна и материалов, образующих короткую стружку. Подходит для тяжелых условий обработки. |
| V36 | Первый выбор для обработки нержавеющей стали и материалов, образующих длинную стружку. Низкая потребляемая мощность. |



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| P | ● | ○ | ○ | ○ |
| M | ● | ○ | ○ | ○ |
| K | ● | ○ | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ |

■ Сверло Top Cut 4 • Периферийные пластины • Геометрия V36

| номер по каталогу | D | D1 | W | S | RR | размер пластины | WPK10CH | WU25CH | WU40PH |
|-------------------|-------|------|-------|------|-------|-----------------|---------|---------|---------|
| | | | | | | | 5541844 | 5542621 | 5541845 |
| TCF040204APV36 | 4,14 | 2,10 | 4,40 | 2,00 | 0,400 | A | 5541844 | 5542621 | 5541845 |
| TCF050204BPV36 | 5,07 | 2,40 | 5,40 | 2,40 | 0,400 | B | 5542621 | 5542622 | 5542622 |
| TCF070306CPV36 | 6,67 | 2,60 | 7,10 | 2,80 | 0,600 | C | 5542649 | 5542650 | 5542650 |
| TCF080308DPV36 | 8,08 | 2,80 | 8,60 | 3,00 | 0,800 | D | 5538601 | 5538602 | 5538602 |
| TCF100408EPV36 | 9,96 | 3,40 | 10,60 | 3,60 | 0,800 | E | 5538611 | 5538612 | 5538612 |
| TCF120412FPV36 | 12,59 | 4,80 | 13,40 | 4,20 | 1,200 | F | 5542640 | 5542641 | 5542641 |
| TCF150512GPV36 | 15,13 | 6,00 | 16,10 | 5,40 | 1,200 | G | 5542603 | 5542605 | 5542605 |
| TCF180614HPV36 | 18,04 | 7,50 | 19,20 | 6,50 | 1,400 | H | 5542009 | 5542020 | 5542020 |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для выбора пластин, ориентируясь на область применения, обратитесь к стр. 22–33.

| Геометрия | Область применения |
|-----------|---|
| V34 | Первый выбор для обработки стали, чугуна и материалов, образующих короткую стружку. Подходит для тяжелых условий обработки. |
| V36 | Первый выбор для обработки нержавеющей стали и материалов, образующих длинную стружку. Низкая потребляемая мощность. |

■ Top Cut 4 • Сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| P | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,13 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,13 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,13 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,11 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,18 | 0,12 | 0,15 | 0,20 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,11 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,18 | 0,12 | 0,15 | 0,20 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 5 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| P | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 0,13 | 0,14 | 0,18 | 0,15 | 0,17 | 0,20 | 0,16 | 0,23 | 0,27 | 0,17 | 0,24 | 0,29 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,13 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,13 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,12 | 0,15 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,17 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,11 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,18 | 0,12 | 0,15 | 0,20 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,11 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,11 | 0,14 | 0,18 | 0,12 | 0,15 | 0,20 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,11 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,14 | 0,16 | 0,12 | 0,15 | 0,18 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 5 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,10 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| P | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 160 | 240 | 150 | 180 | 260 | 160 | 180 | 260 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 110 | 120 | 140 | 130 | 150 | 220 | 130 | 170 | 250 | 140 | 170 | 250 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 130 | 150 | 210 | 130 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 170 | 260 | 150 | 190 | 280 | 160 | 190 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 140 | 130 | 170 | 240 | 140 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 130 | 170 | 230 | 130 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 180 | 140 | 170 | 270 | 150 | 200 | 290 | 160 | 200 | 310 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 160 | 130 | 160 | 260 | 140 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 100 | 110 | 140 | 120 | 150 | 250 | 130 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 180 | 140 | 170 | 270 | 150 | 200 | 290 | 160 | 200 | 310 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 160 | 130 | 160 | 260 | 140 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 100 | 110 | 140 | 120 | 150 | 250 | 130 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 5 | S | P | V36 | WU25CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 170 | 240 | 150 | 180 | 250 | 160 | 180 | 250 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 110 | 120 | 140 | 130 | 160 | 230 | 140 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 130 | 160 | 230 | 130 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | S | P | V36 | WU25CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 170 | 200 | 140 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 110 | 120 | 140 | 120 | 150 | 190 | 130 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 110 | 130 | 180 | 120 | 140 | 190 | 120 | 140 | 190 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| P | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 160 | 180 | 260 | 160 | 180 | 260 | 160 | 180 | 260 | 160 | 180 | 260 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 140 | 170 | 250 | 140 | 170 | 250 | 140 | 170 | 250 | 140 | 170 | 250 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 160 | 190 | 280 | 160 | 190 | 280 | 160 | 190 | 280 | 160 | 190 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 | 140 | 170 | 240 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 4 | S | P | V34 | WPK10CH | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 | 160 | 200 | 310 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 | 150 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 | 140 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 5 | S | P | V36 | WU25CH | 160 | 180 | 250 | 160 | 180 | 250 | 160 | 180 | 250 | 160 | 180 | 250 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | S | P | V36 | WU25CH | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 120 | 140 | 190 | 120 | 140 | 190 | 120 | 140 | 190 | 120 | 140 | 190 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от A до C) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Нержавеющая сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| M | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,13 | 0,08 | 0,10 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,12 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,11 | 0,07 | 0,10 | 0,11 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,13 | 0,08 | 0,10 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,12 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,11 | 0,07 | 0,10 | 0,11 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 3 | S | P | V36 | WU25CH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,13 | 0,08 | 0,10 | 0,15 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,12 | 0,07 | 0,10 | 0,12 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 0,06 | 0,08 | 0,11 | 0,07 | 0,10 | 0,11 | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,10 | 0,12 | 0,15 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Нержавеющая сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| M | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 0,12 | 0,14 | 0,20 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,16 | 0,18 | 0,28 | 0,16 | 0,20 | 0,30 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V36 | WU25CH | 0,12 | 0,14 | 0,20 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,16 | 0,18 | 0,28 | 0,16 | 0,20 | 0,30 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V36 | WU25CH | 0,12 | 0,14 | 0,20 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,16 | 0,18 | 0,28 | 0,16 | 0,20 | 0,30 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 |
| C | | | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| I | | P | V36 | WU40PH | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,14 | 0,22 | 0,14 | 0,16 | 0,25 | 0,14 | 0,18 | 0,26 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от A до C) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Нержавеющая сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|--------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| M | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 160 | 230 | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 110 | 120 | 140 | 130 | 150 | 210 | 130 | 160 | 210 | 130 | 160 | 210 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 130 | 150 | 200 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V36 | WU25CH | 120 | 140 | 160 | 140 | 160 | 200 | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 110 | 120 | 140 | 130 | 150 | 180 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 120 | 140 | 170 | 130 | 150 | 180 | 130 | 150 | 180 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 3 | S | P | V36 | WU25CH | 110 | 120 | 140 | 130 | 150 | 180 | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V36 | WU40PH | 90 | 110 | 120 | 120 | 130 | 160 | 130 | 140 | 180 | 130 | 140 | 180 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V36 | WU40PH | 80 | 100 | 110 | 100 | 120 | 150 | 110 | 130 | 160 | 110 | 130 | 160 | |
| | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Нержавеющая сталь • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|-------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| M | 1 | S | P | V36 | WU25CH | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 | 150 | 170 | 240 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 130 | 160 | 210 | 130 | 160 | 210 | 130 | 160 | 210 | 130 | 160 | 210 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V36 | WU25CH | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 | 150 | 170 | 210 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 | 130 | 160 | 200 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 130 | 150 | 180 | 130 | 150 | 180 | 130 | 150 | 180 | 130 | 150 | 180 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V36 | WU25CH | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 | 140 | 160 | 200 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V36 | WU40PH | 130 | 140 | 180 | 130 | 140 | 180 | 130 | 140 | 180 | 130 | 140 | 180 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V36 | WU40PH | 110 | 130 | 160 | 110 | 130 | 160 | 110 | 130 | 160 | 110 | 130 | 160 |
| | | | C | V36 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от A до C) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Чугун • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|---------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| К | 1 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 | |
| | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V34 | WU25CH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V34 | WU40PH | 0,08 | 0,10 | 0,14 | 0,08 | 0,10 | 0,16 | 0,10 | 0,13 | 0,18 | 0,12 | 0,16 | 0,24 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Чугун • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая подача • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая подача (мм/об) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|---------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|--|--------|------|------|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| К | 1 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 | |
| | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V34 | WU25CH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V34 | WU40PH | 0,14 | 0,16 | 0,26 | 0,16 | 0,20 | 0,3 | 0,18 | 0,22 | 0,32 | 0,20 | 0,24 | 0,36 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от A до C) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Чугун • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|---------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины А | | | Размер пластины В | | | Размер пластины С | | | Размер пластины D | | | |
| | | | | | TCF040203AC TCF040204AP 12,00–13,99 мм | | | TCF060203BC TCF050204BP 14,00–18,99 мм | | | TCF070304CC TCF070306CP 19,00–23,99 мм | | | TCF090305DC TCF080308DP 24,00–29,99 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| К | 1 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 180 | 140 | 170 | 250 | 150 | 180 | 260 | 160 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 160 | 130 | 160 | 240 | 140 | 170 | 250 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 100 | 110 | 140 | 120 | 150 | 230 | 130 | 160 | 240 | 140 | 170 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 180 | 130 | 160 | 240 | 140 | 180 | 250 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 160 | 120 | 150 | 230 | 130 | 160 | 240 | 140 | 160 | 250 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 100 | 110 | 140 | 120 | 150 | 220 | 130 | 160 | 240 | 140 | 160 | 250 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 120 | 140 | 160 | 130 | 160 | 240 | 140 | 170 | 240 | 150 | 170 | 250 | |
| | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | | |
| | U | P | V34 | WU25CH | 110 | 120 | 140 | 120 | 150 | 230 | 130 | 160 | 230 | 140 | 160 | 240 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |
| | I | P | V34 | WU40PH | 90 | 100 | 120 | 120 | 150 | 230 | 130 | 160 | 230 | 140 | 160 | 220 | |
| | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от А до С) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

■ Top Cut 4 • Чугун • 2 x D/3 x D • Рекомендуемая скорость резания • Метрическая система

| Top Cut 4 | | | | | Рекомендуемая скорость резания (м/мин) | | | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|--------------------|-----------|-------|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|--|--------|-----|-----|
| | | | | | Размер пластины E | | | Размер пластины F | | | Размер пластины G | | | Размер пластины H | | | |
| | | | | | TCF120405EC TCF100408EP 30,00–36,99 мм | | | TCF150406FC TCF120412FP 37,00–45,99 мм | | | TCF180508GC TCF150512GP 46,00–56,99 мм | | | TCF210608HC TCF180614HP 57,00–68,00 мм | | | |
| Группа материала | Условия обработки | Положение пластины | Геометрия | Сплав | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | min | начал. | max | |
| К | 1 | S | P | V34 | WPK10CH | 160 | 200 | 280 | 160 | 200 | 280 | 160 | 200 | 280 | 160 | 200 | 280 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 170 | 260 | 140 | 170 | 260 | 140 | 170 | 260 | 140 | 170 | 260 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | S | P | V34 | WPK10CH | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 | 150 | 180 | 260 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 | 140 | 160 | 250 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | S | P | V34 | WPK10CH | 150 | 170 | 250 | 150 | 170 | 250 | 150 | 170 | 250 | 150 | 170 | 250 |
| | | | C | V34 | WU25CH | | | | | | | | | | | | |
| | | U | P | V34 | WU25CH | 140 | 160 | 240 | 140 | 160 | 240 | 140 | 160 | 240 | 140 | 160 | 240 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |
| | | I | P | V34 | WU40PH | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 | 140 | 160 | 220 |
| | | | C | V34 | WU40PH | | | | | | | | | | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ. Для 4 x D настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 10% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 12–23,99 мм (размеры пластин от A до C) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 20% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 5 x D в диапазоне диаметров: 24–68 мм (размеры пластин от D до H) настоятельно рекомендуется снизить начальные режимы резания на 15% по сравнению с рекомендуемыми значениями.
 Для 4 x D и 5 x D рекомендуется снизить подачу на входе и на выходе на 30–50%.

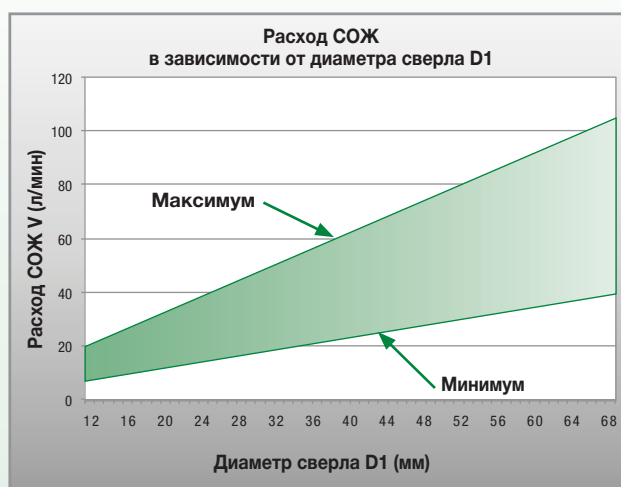
■ Top Cut 4 • Глубина сверления • 2 x D/3 x D

| Размер пластины | Диапазон диаметров (мм) | Класс точности отверстий (мм) |
|-----------------|-------------------------|-------------------------------|
| A | 12,00–13,99 | +/- 0,20 |
| B | 14,00–18,99 | +/- 0,20 |
| C | 19,00–23,99 | +/- 0,20 |
| D | 24,00–29,99 | +/- 0,20 |
| E | 30,00–36,99 | +/- 0,20 |
| F | 37,00–45,99 | +/- 0,25 |
| G | 46,00–56,99 | +/- 0,25 |
| H | 57,00–68,00 | +/- 0,28 |

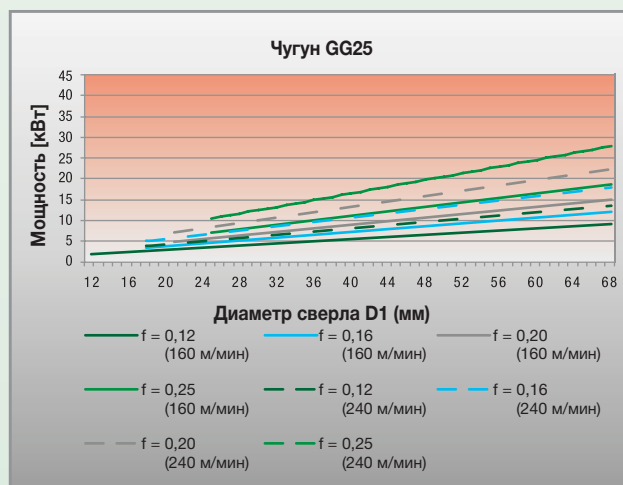
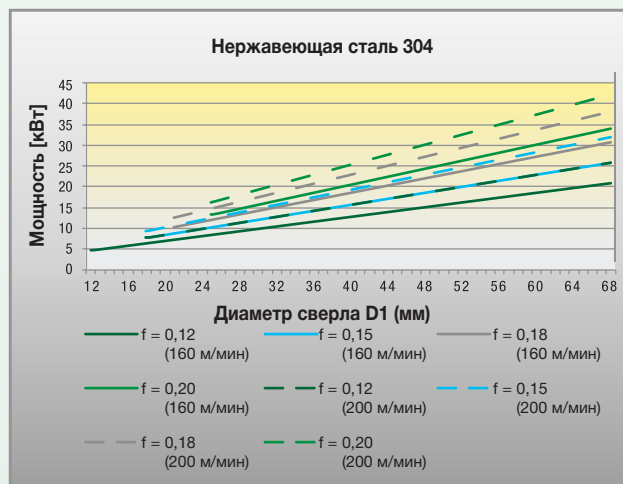
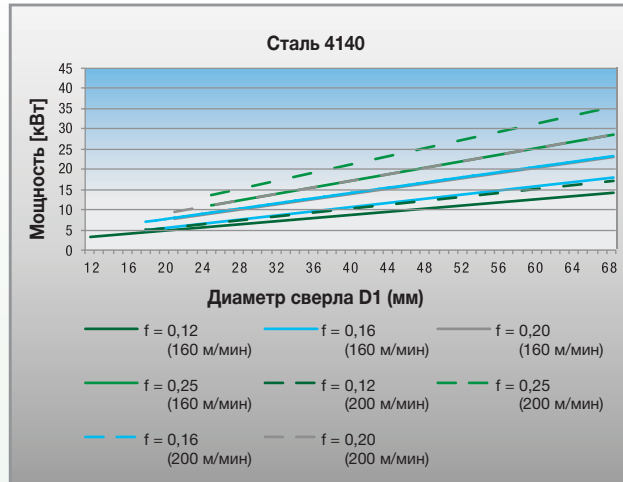
■ Top Cut 4 • Глубина сверления • 4 x D/5 x D

| Размер пластины | Диапазон диаметров (мм) | Класс точности отверстий (мм) |
|-----------------|-------------------------|-------------------------------|
| A | 12,00–13,99 | +/- 0,35 |
| B | 14,00–18,99 | +/- 0,35 |
| C | 19,00–23,99 | +/- 0,35 |
| D | 24,00–29,99 | +/- 0,35 |
| E | 30,00–36,99 | +/- 0,35 |
| F | 37,00–45,99 | +/- 0,38 |
| G | 46,00–56,99 | +/- 0,38 |
| H | 57,00–68,00 | +/- 0,42 |

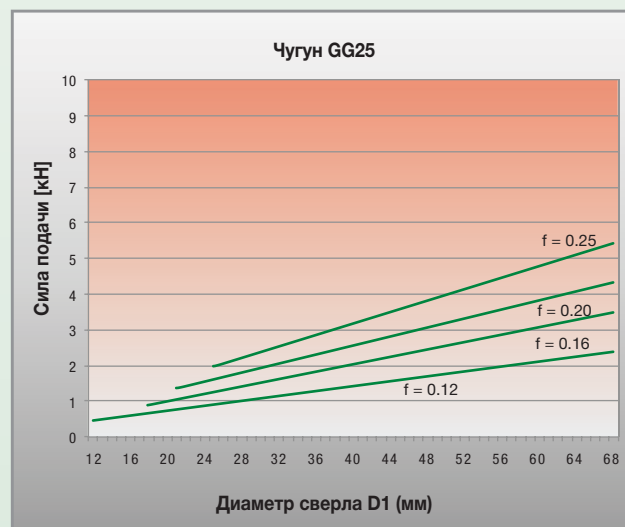
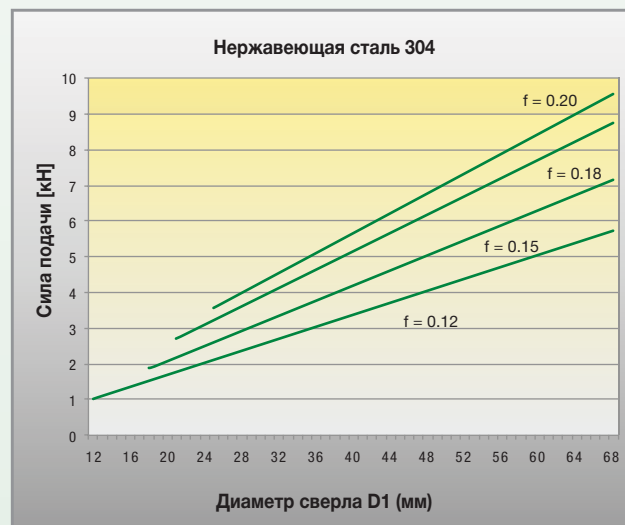
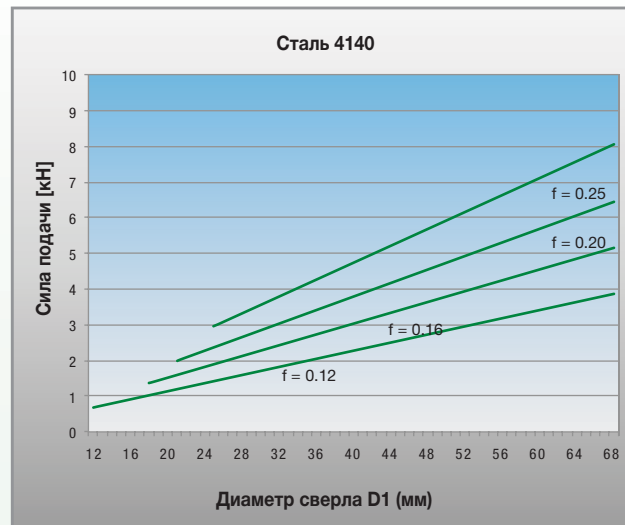
■ Требования к СОЖ



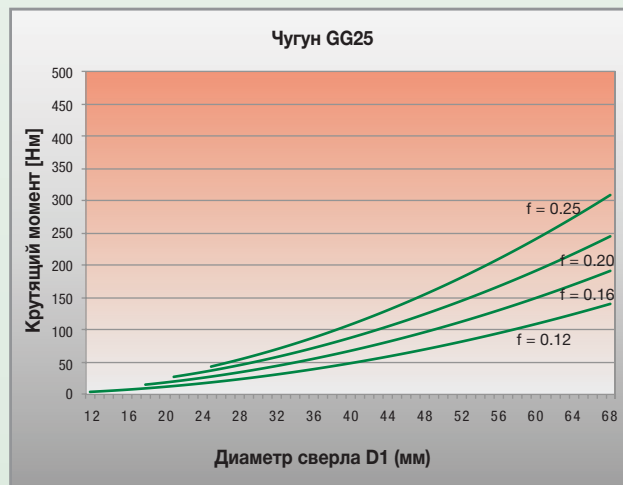
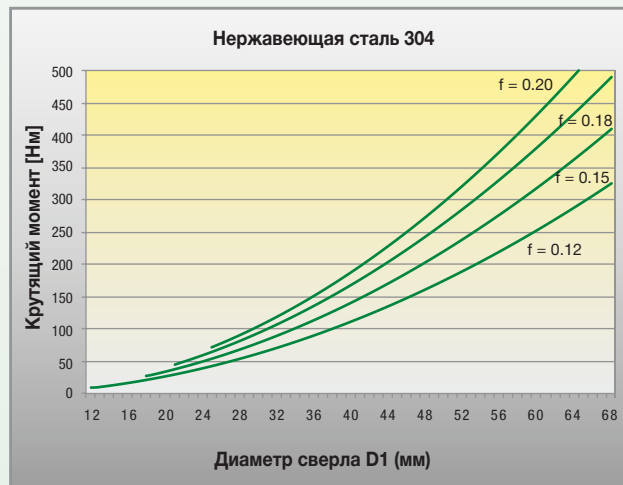
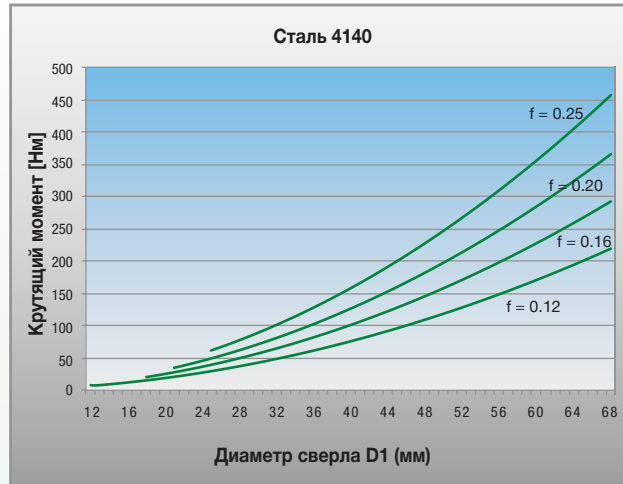
■ Требуемая мощность








■ Требуемая осевая сила резания



■ Требуемый крутящий момент



Обработка отверстий

| | | | | |
|---|---|--|---|--|
|  <p>Сверление</p> |  <p>Рассверливание</p> |  <p>Сверление неполных отверстий</p> |  <p>Врезание в наклонную поверхность</p> |  <p>Выход сверла из наклонной поверхности</p> |
|  <p>Сверление со смещением X</p> |  <p>Врезание в неплоскую поверхность</p> |  <p>Сверление цепочки накладывающихся отверстий</p> |  <p>Сверление пересекающихся отверстий</p> |  <p>Засверливание в угловую поверхность</p> |
|  <p>Внутренний подвод СОЖ в зону резания</p> |  <p>Хвостовик с лыской</p> | | | |

TOP CUT 4™

ДОСТИЖЕНИЯ 2015

Центральный офис

Kennametal Inc.
WIDIA Products Group
1600 Technology Way
Латроб, Пенсильвания 15650 США
Телефон: 800 446 7738 (США и Канада)
Эл. почта: w-na.service@widia.com

Офис в Азиатско-Тихоокеанском регионе

Kennametal Singapore Pte. Ltd.
WIDIA Products Group
3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Сингапур 609935
Телефон: +65 6265 9222
Эл. почта: w-sg.service@widia.com

Европейский офис

Kennametal Europe GmbH
WIDIA Products Group
Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Швейцария
Телефон: +41 52 6750 100
Эл. почта: w-ch.service@widia.com

Офис в Индии

Kennametal India Limited
WIDIA Products Group
CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Бангалор — 560 073
Телефон: +91 080 22198444 или
+91 080 43281444
Эл. почта: w-in.service@widia.com

©2015 Kennametal Inc. Все права защищены. A-14-04058RU

WIDIA 

WWW.WIDIA.COM