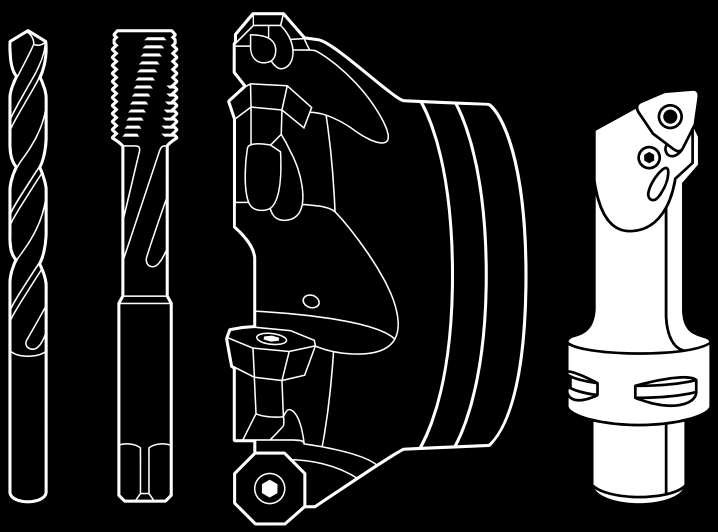
WALTER
Engineering Kompetenz

Инструменты для точения, обработки канавок и резьбонарезания

Общий каталог A
Выпуск 2025

_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для точения



Как найти и заказать нужный вам инструмент:

Лично, обратившись к региональному представителю
С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.
Контактные данные представительства см. на нашем сайте: **walter-tools.com**.

В каталогах и брошюрах Walter Hybrid
представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp, Walter Multiply — в печатной или цифровой версиях: с обзорами программы, данными инструментов, рекомендациями по режимам резания и мн. др. Со ссылками на нашу систему Walter GPS или Walter TOOLSHOP, где можно сразу заказать нужный инструмент.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте walter-tools.com — с помощью смартфона, планшета или ПК.
Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

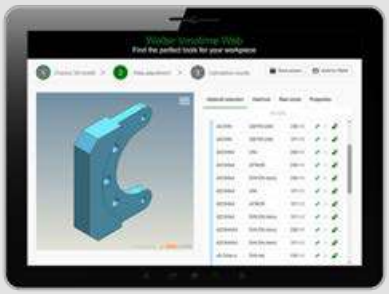
Онлайн-каталог Walter

Поиск по инструменту
В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

Walter GPS

Поиск по области применения
С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Поиск по детали
С Walter Innotime® вы найдёте наиболее экономичное решение по обработке вашей детали: включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

Цифровые способы заказа

TOOLSHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI
Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов. С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.

A - Токарная обработка

A1 - Токарная обработка ISO

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины ISO без задних углов	12	22
Пластины ISO с задними углами	15	40
Пластины для системы профильной обработки – WL	18	63
Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	19	67

Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	программа	Информация для заказа
Державка – пластины без задних углов	89	110
Державка – пластины с задними углами	95	166
Державка – система профильной обработки WL	99	204
Державка – керамические пластины	101	211
Токарные державки Walter Capto™	102	215
Walter Capto™ – система профильной обработки WL	107	251
Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	108	253
Токарные державки Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	109	254

Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	программа	Информация для заказа
Расточные державки – пластины без задних углов	260	276
Расточные державки – пластины с задними углами	262	293
Расточные державки – система профильной обработки WL	266	326
Втулки для расточных державок	267	332
Расточные державки – Walter Capto™	268	333
Антивибрационные втулки Accure·tec для расточных державок	270	345
Расточные державки – режущая головка QuadFit	271	353

A2 - Обработка канавок

Режущие пластины	программа	Информация для заказа
Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины	366	376
Односторонние сменные головки	374	415

Державки для обработки торцевых канавок	программа	Информация для заказа
Державки / отрезные лезвия	434	451
Державки Walter Capto™	445	580
Расточные державки	447	591
Режущая головка QuadFit	449	603

A3 - Резьбонарезание

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины	610	613

Инструм. для резьбонарез. Walter TS	программа	Информация для заказа
Инструм. для резьбонарез. Walter TS	637	640

Технологии Walter

Accure·tec®

Расточные оправки и адаптеры для фрезерования с запатентованной технологией Walter Accure·tec® обеспечивают максимальную степень гашения вибраций. Это идеальный выбор для точения, фрезерования и обработки отверстий с большим вылетом инструмента.

Drivox·tec™

Буровые инструменты Drivox·tec™ из твердого сплава или HSS отличаются высокими эксплуатационными характеристиками, качеством и надежностью. Они сочетают в себе все десятилетия технологических разработок Walter и представляют собой эволюцию сверления на режущей кромке - как с точки зрения макро- и геометрии, например, профиля флейты или подготовки кромок, так и с точки зрения технологий производства и нанесения покрытий.

Drion·tec®

Drion·tec® — это марка свёрл и развёрток от Walter с поворотными и сменными режущими пластинами. Свёрла Drion·tec® отличаются экономической эффективностью, высокой точностью обработки и универсальностью. Благодаря широте ассортимента они оптимально подойдут как для специализированных серийных производств, так и для специфических применений и смешанного производства.

Groov·tec™

Groov-tec™ - это новейшее поколение высокопроизводительных режущих инструментов Walter. Они характеризуются максимальной стабильностью, что обеспечивает высокие показатели резания и приводит к максимальному максимальный срок службы державки и сменных пластин. В то же время системы максимально повышают надежность процесса благодаря контролируемому разрушению стружки.

Krato·tec®

Krato·tec® — это уникальная технология покрытия Walter для твердосплавных инструментов. В её основе — исключительно стойкое к разрушению многослойное покрытие AlTiN с текстурированным верхним слоем. Особая архитектура слоёв обеспечивает высокую стойкость к износу и налипанию материала даже при высоких скоростях резания, что делает инструменты по-настоящему универсальными.

Tiger·tec®Gold

Tiger·tec® Gold — это новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, специально разработанная Walter для обеспечения максимальной стойкости и эксплуатационной надёжности. В зависимости от области применения для нанесения покрытий на новые сплавы используются технологии PVD, CVD или ULP. Уникальные свойства покрытия, защищённые множеством патентов, гарантируют максимальную защиту от любых видов износа, влияющих на стойкость инструментов, и обеспечивают превосходные эксплуатационные характеристики.

Tiger·tec®Silver

Tiger·tec® Silver от Walter — это уникальная во всём мире технология покрытия пластин. Специальный слой оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой уменьшает износ при точении, фрезеровании и обработке отверстий, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

Thread·tec™

Обозначение Thread-tec™ относится к резьбонарезным инструментам Walter с высокими эксплуатационными характеристиками и надежностью процесса. Thread-tec™ сочетает в себе новейшие технические разработки и проверенные свойства геометрии инструмента и покрытий для создания обширного ассортимента продукции всех размеров и допусков. Подходит для любого применения - будь то фрезерование, форма или сверление.

Thrill·tec®

Свёрла-резьбофрезы Thrill·tec® для обработки по винтовой интерполяции объединяют в одном инструменте и одном проходе сразу три функции: обработка фасок, изготовление отверстия под резьбу и собственно нарезание резьбы. Особое сочетание субстрата, покрытия и геометрии обеспечивает высокую стойкость этих инструментов. Объединение нескольких этапов обработки обеспечивает исключительно короткое время обработки и позволяет экономить как инструменты, так и место в магазине станка.

Walter BLAXX

Walter BLAXX является эталоном нового поколения фрез: специальная обработка поверхности корпуса делает фрезы исключительно прочными. Эти фрезы — преимущественно с тангенциальным креплением пластин — оснащены пластинами Tiger·tec®. Инструменты с обозначением «Walter BLAXX» сочетают в себе высокую износостойкость и непревзойдённую производительность.

Walter Xpress

Walter Xpress — это сервис быстрого заказа и доставки высококачественных специальных инструментов от Walter Multiply: доступно около 10 000 вариантов инструментов; срок поставки — не более 2–4 недель с момента поступления заказа! Процесс оформления заказа чётко структурирован и гарантирует абсолютную надёжность при планировании. Обработка всех заказов с расчётом цены выполняется в течение 24 ч.

Walter Precision XT

Прецизионные расточные оправки всегда используются в тех случаях, когда требуется чистовая обработка существующего отверстия или более высокая степень его точности: например, путём коррекции позиционирования, обеспечения более высокого класса точности или повышения качества поверхности. Чистовое растачивание, как правило, выполняется с глубиной резания < 0,5 мм.

Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для увеличения диаметра существующего отверстия. При этом приоритетом является объем удаляемого материала. Растачиваемое отверстие может быть предварительно обработаным, пролито или отковано. Черновые расточные оправки используются также для изготовления радиальных уступов или ступенчатого растачивания.

Технология XD

Твердосплавные свёрла Walter Titex — это точные, высокопроизводительные и экономически эффективные инструменты для обработки любых материалов. Технология XD от Walter Titex обеспечивает сверление отверстий глубиной до 70 × Dc с высочайшей точностью и эффективностью.

Xill·tec®

Walter предлагает очень широкий выбор твердосплавных фрез Xill·tec® из серии MC230 Advance: разных размеров, с различным числом зубьев и разными вариантами хвостовиков. Благодаря этому пользователь будет готов к выполнению любых операций фрезерования для всех материалов групп ISO. Универсальное использование — с превосходным качеством обработки.

Xtra·tec®

Фрезы и свёрла Xtra·tec® с пластинами обеспечивают исключительно мягкое резание и превосходное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger·tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твёрдости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надёжности.

Xtra·tec®XT

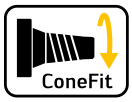
Xtra·tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra·tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Они подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов — эти инструменты прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

X·treme Evo

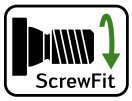
Твердосплавные свёрла X·treme Evo DC260 и DC160 Advance, а также X·treme Evo Plus DC180 Supreme и X·treme Evo 3 DC183 Supreme олицетворяют для Walter «технологию обработки отверстий будущего поколения». Их отличает высокая универсальность в использовании — они подходят для широкого спектра материалов и станков: с превосходной стойкостью, производительностью и эксплуатационной надёжностью.

Технологии Walter (продолжение)

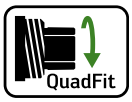
Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, обработке отверстий и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную надёжность и минимальное радиальное биение при использовании.



Пользователи инструментов Walter ScrewFit по достоинству оценят максимальную гибкость их применения. Модульная система крепления подходит для различных державок, а также для инструментов разного диаметра и длины, предназначенных для фрезерования и обработки отверстий.

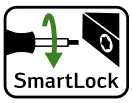


Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure·tec® для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью позиционирования.

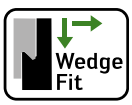
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко к режущей кромке. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколомания и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.

Walter DeVibe - это антивибрационная технология для резьбовых фрез. По своей сути она состоит из “успокаивающей фаски”, которая уменьшает угол зазора на боковой поверхности. Это поддерживает инструмент, а вибрации сводятся к минимуму. DeVibe обеспечивает более высокое качество поверхности и качество резания, особенно для метрической мелкой резьбы, независимо от условий зажима, изменения величины резания или стратегии фрезерования.

Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстроходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Возникающие силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



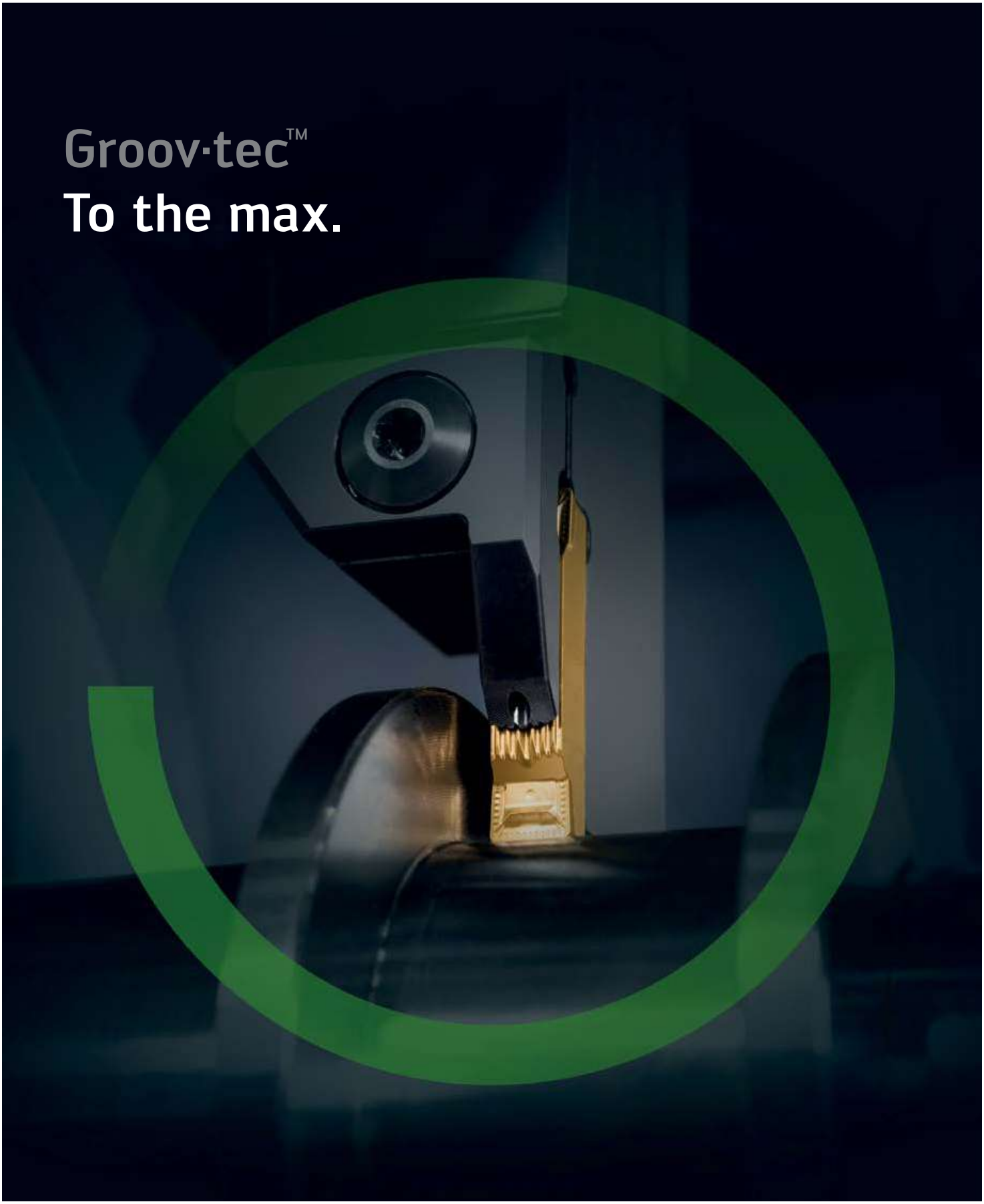
У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку. Это обеспечивает простую и быструю замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках продольного точения и многошпиндельных станках.



WedgeFit - это интерфейс для обработки канавок и точения. Двойной клин позволяет воспринимать силу резания не только зажимным винтом, но и двумя клиньями. Наряду с простым и быстрым управлением это обеспечивает исключительно высокую стабильность и жесткость. Более 1 000 возможных комбинаций модуля и опорного инструмента максимально повышают гибкость системы.

Groov·tec™

To the max.



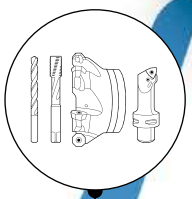
walter-tools.com

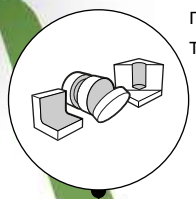
WALTER
Engineering Kompetenz

Как использовать Walter GPS

Являясь ведущим на рынке программным решением для подбора инструмента и расчёта режимов резания, Walter GPS предлагает множество функций, которые помогут вам в повседневной работе: для непосредственной обработки на станке, в виде надёжной базы для программирования, при планировании производственных процессов и необходимых деталей и многого другого. Путь от проектирования отдельных деталей до начала их массового изготовления едва ли может быть быстрее —

› **ведь с этими режимами резания можно сразу приступать к производству!**





A ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

Хотите использовать какой-то конкретный или уже имеющийся инструмент, знаете область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, с какими режимами резания следует выполнять обработку? Или хотите узнать, подойдёт ли используемый вами инструмент для конкретной задачи?

Walter GPS даст вам нужный ответ всего за несколько кликов: в виде готовых режимов резания, моделей данных и многого другого.

Введите нужный **инструмент**

B ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Знаете свою область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, какой инструмент лучше всего справится с этим?

Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Выберите **материал** и ...

Выберите **материал** и ...

... **область применения**

... **область применения**

ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ БЛАГОДАРЯ **WALTER GPS**!

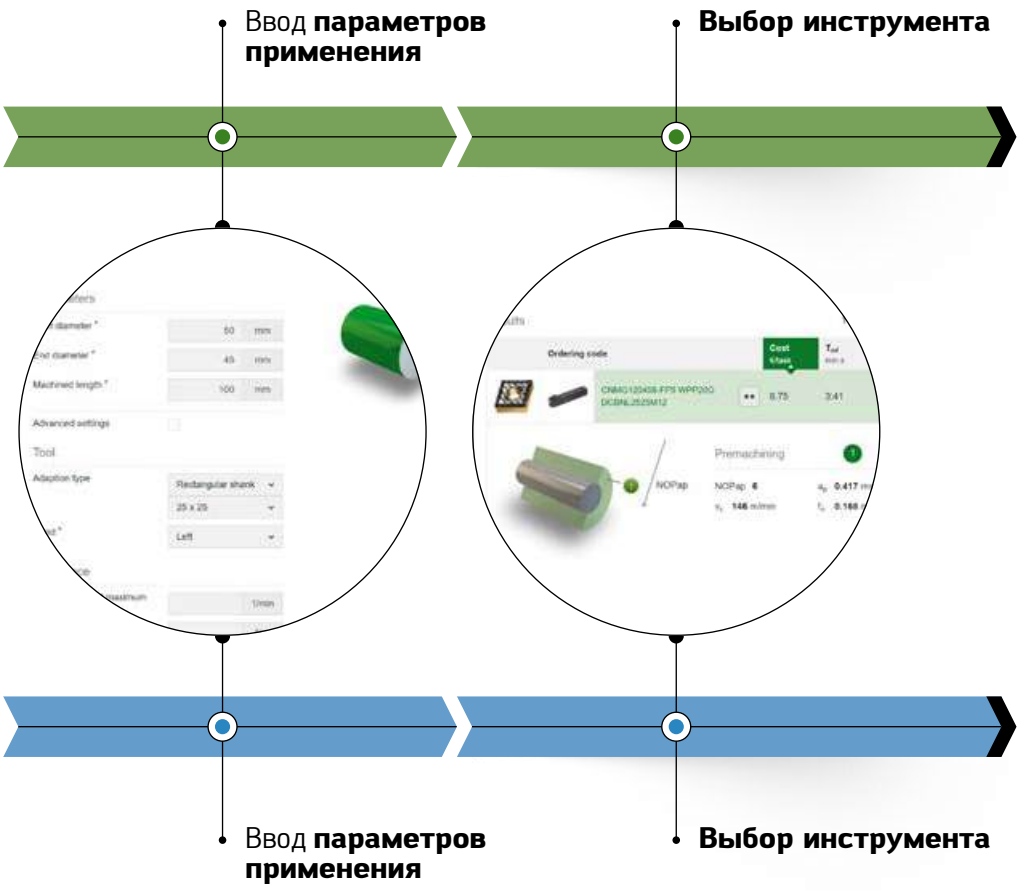
- **Найдите подходящий инструмент для стоящей перед вами задачи —** быстро и с учётом цели обработки (например, максимальная экономическая эффективность).
- **Получите надёжные режимы резания для своего инструмента,** полученные на основе ваших спецификаций: для вашего инструмента, ваших областей применения и обрабатываемого материала.
- **Идеально подходит для расчёта рентабельности —** позволяет рассчитать вероятные расходы в кратчайшие сроки.
- **Воспользуйтесь полезной дополнительной информацией,** например, в виде 2D- и 3D-моделей, которые можно использовать непосредственно при программировании ваших станков.
- **Значения выбросов CO_2 для вашего применения —** с распределением по виду обработки и основной нагрузке станков.

Запустить Walter GPS прямо сейчас

Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке

www.walter-tools.com/gps

РЕЗУЛЬТАТ

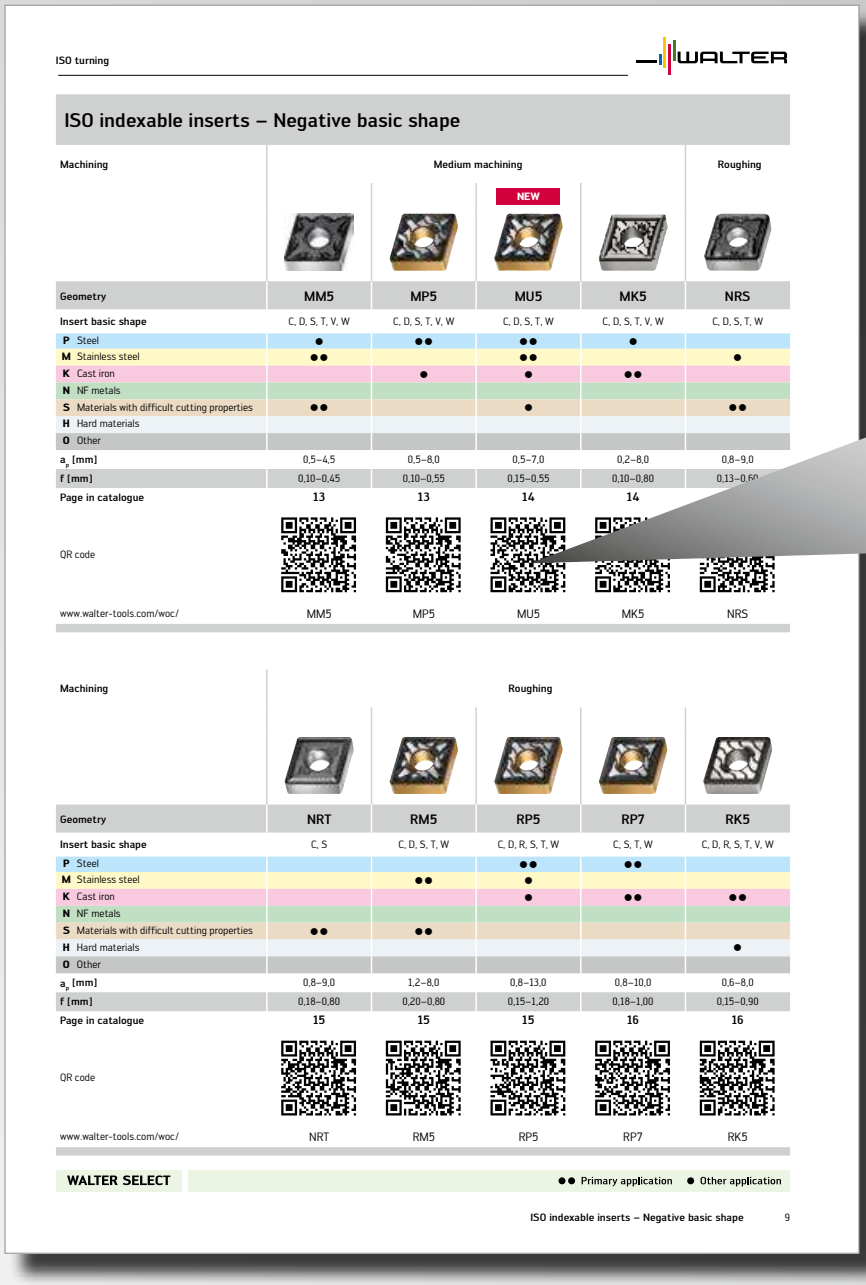


Walter предлагает на ваш выбор одно или несколько возможных инструментальных решений. В базовых настройках предпочтение отдаётся наиболее экономичному из них. Если же у вас другой приоритет (например, максимальная производительность, лучшее качество поверхности и т. п.), то вы можете определить его заранее, и тогда выбор инструмента будет адаптирован соответствующим образом!

Walter предлагает вам режимы резания, подходящие для вашего инструмента, вашей области применения и обрабатываемого вами материала! Они настолько точны, что вы можете сразу же применять их на практике или при программировании станочного оборудования! И, конечно же, с учётом того, подходит ли ваш инструмент для данного применения. Если же нет, воспользуйтесь «Поиском по области применения», чтобы незамедлительно найти подходящую альтернативу — в кратчайшие сроки и с возможностью заказа напрямую у производителя!

Структура нового Общего каталога Walter

Доступный в электронной версии (ePaper) новый Общий каталог Walter наглядно и в полном объёме представляет информацию об инструментах и их применении с прямой ссылкой на онлайн-каталог Walter.



ISO turning

WALTER

ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining				Roughing
			NEW		
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	●	●●	●●	●	
M Stainless steel	●●		●●		●
K Cast iron		●	●	●●	
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●		●●
H Hard materials					
O Other					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel			●●	●●	
M Stainless steel		●●	●		
K Cast iron			●	●●	●●
N NF metals					
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●			
H Hard materials					●
O Other					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape 9

Обзоры программы с указанием областей применения, материалов и QR-кодов

Обзоры программы содержат пиктограммы для обозначения областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут использоваться инструменты; при необходимости также указываются варианты хвостовиков, системы крепления и другая важная информация. Это позволяет легко определить, какой именно инструмент вам требуется, — и путём сканирования соответствующего QR-кода или непосредственного ввода ссылки (перехода по ссылке) в вашем браузере получать необходимую информацию в подробном виде.

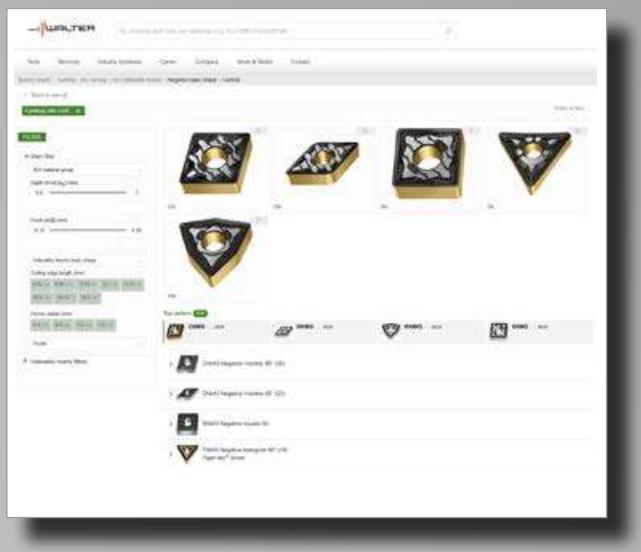
NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

Сканирование QR-кода

позволяет выполнять прямой переход на страницу с описанием соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре представлены изображения инструмента/продукции, пиктограммы для указания областей применения и другие условные обозначения, а также приводятся основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.

MU5



Прямая ссылка

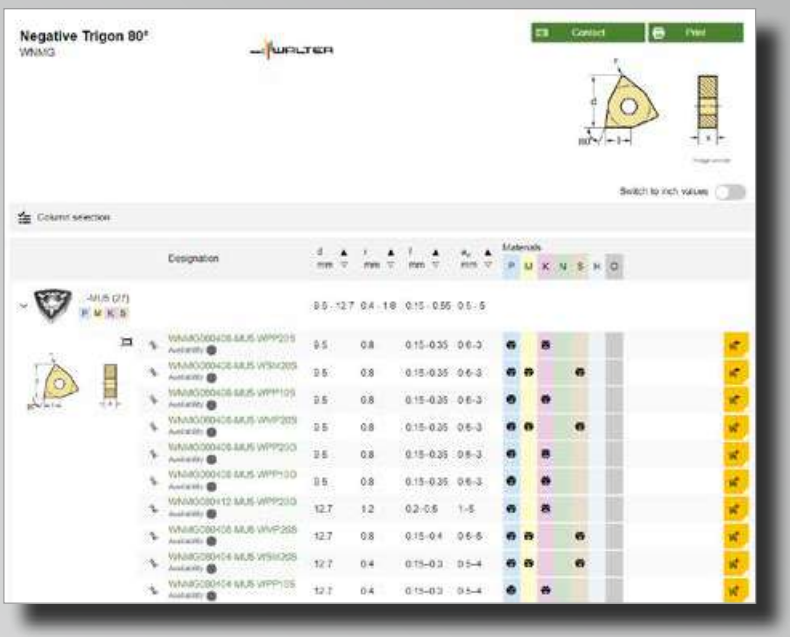
В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

*www.walter-tools.com/woc/**MU5.***

Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.

Подробная информация об инструменте

В зависимости от инструмента здесь или на следующей странице с его описанием представлены размеры, подходящие пластины, адаптеры, комплектующие, а также прямые ссылки на дополнительную информацию, например, о режимах резания, рекомендуемых Walter GPS, или на техническую информацию, такую как инструкции по сборке, предельная частота вращения и многое другое.



Вид обработки	Чистовая обработка				Получистовая обработка
Геометрия	**FW5**	**FM5**	**NFT**	**FP5**	**MW5**
Форма пластины	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы			●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Страница в каталоге	22	22	22	22	22
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

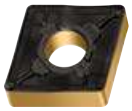
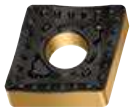
Вид обработки	Получистовая обработка				
Геометрия	**MN3**	**NMS**	**MS3**	**NMT**	**MP3**
Форма пластины	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●		●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун					●
N Цветные металлы	●●		●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Страница в каталоге	22	23	22	23	23
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
Геометрия	**MM5**	**MP5**	**MU5**	**MK5**	**NRS**
Форма пластины	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Сталь	●	●●	●●	●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●
K Чугун		●	●	●●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●		●		●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Страница в каталоге	**23**	**23**	**23**	**24**	**24**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Вид обработки	черновая обработка				
Геометрия	**NRT**	**RM5**	**RP5**	**RP7**	**RK5**
Форма пластины	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь		●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь		●●	●		
K Чугун			●	●●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●●			
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
a_p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Страница в каталоге	**24**	**24**	**25**	**25**	**25**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Вид обработки	черновая обработка	Тяжелая обработка		
				
Геометрия	**RK7**	**HU3**	**HU5**	**HU7**
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D, S	C, S, T
P Сталь		●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●	●●	●
K Чугун	●●	●	●	●●
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы			●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●			
O Прочее				
a_p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60
Страница в каталоге	**26**	**26**	**26**	**26**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав

Вид обработки	Чистовая обработка				
Геометрия	**FW4**	**FL2**	**FN2**	**FM2**	**FP2**
Форма пластины	C, D, T	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●●		●	●	●●
N Цветные металлы			●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●		
a_p [mm]	0,1–2,5	0,1–1,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,50	0,04–0,20	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30
Страница в каталоге	**40**	**40**	**40**	**40**	**40**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FL2	FN2	FM2	FP2

Вид обработки	Чистовая обработка				
Геометрия	**FX4**	**FM4**	**FP4**	**FM6**	**FP6**
Форма пластины	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●●	●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●●	●
K Чугун	●		●		●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы		●●	●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,05–2,5	0,1–5,0	0,1–5,0	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,25	0,02–0,40	0,02–0,40	0,08–0,32	0,06–0,32
Страница в каталоге	**40**	**41**	**41**	**41**	**41**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

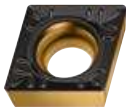
С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав

Вид обработки	Чистовая обработка	Получистовая обработка			
Геометрия	**FK6**	**MW4**	**MN2**	**MM4**	**MP4**
Форма пластины	C, D, S, T, V	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●	●●	●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●●	●
K Чугун	●●	●●		●	●
N Цветные металлы			●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●		
a_p [mm]	0,3–2,5	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5
f [mm]	0,06–0,32	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35
Страница в каталоге	**41**	**41**	**42**	**42**	**42**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
Геометрия	**MK4**	**MP6**	**..GN**	**..MR**	**RM4**
Форма пластины	C, D, S, T, V	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●	●●	●●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●●
K Чугун	●●	●	●	●●	●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,35	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20
Страница в каталоге	**42**	**42**	**57**	**57**	**43**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав

Вид обработки	черновая обработка			Тяжелая обработка
				
Геометрия	**RP4**	**RK4**	**RK6**	**HU6**
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V	R
P Сталь	●●	●		●●
M Нержавеющая сталь	●	●		
K Чугун	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●	●		
H Материалы высокой твёрдости			●	
O Прочее				
a_p [mm]	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0
f [mm]	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70
Страница в каталоге	**43**	**43**	**43**	**49**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Чистовая обработка			Получистовая обработка	
	NEW			NEW	
Геометрия	**FM2**	**FM4**	**FP4**	**MN2**	**MM4**
Форма пластины	WL	WL	WL	WL	WL
P Сталь	●●	●	●●	●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●	●●
K Чугун	●		●		●
N Цветные металлы	●●			●●	
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее				●	
a_p [mm]	0,05–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–3,5	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50	0,04–0,25	0,04–0,25	0,05–0,50	0,05–0,40
Страница в каталоге	**65**	**65**	**65**	**65**	**65**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM2	FM4	FP4	MN2	MM4

Вид обработки	Получистовая обработка		Тяжелая обработка	
		NEW	NEW	NEW
Геометрия	**MP4**	**MU6**	**RM4**	**RP4**
Форма пластины	WL	WL	WL	WL
P Сталь	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●
K Чугун	●	●●	●	●
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости		●		
O Прочее				
a_p [mm]	0,1–2,5	0,5–2,5	0,4–3,0	0,4–3,0
f [mm]	0,05–0,40	0,12–0,45	0,12–0,40	0,12–0,40
Страница в каталоге	**65**	**66**	**65**	**65**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MP4	MU6	RM4	RP4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	КНБ				
Геометрия	**EM**	**TS**	**TS-MW**	**TM**	**TM-M**
Форма пластины	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун		●●			
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●				
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●●	●●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге	**67**	**67**	**72**	**67**	**67**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Сплав	CBN			Керамика	
Геометрия	**TM-MW**	**TS-0**	**TM-S**	**E**	**T01020**
Форма пластины	C	R	C, R, S	R	C, R, S
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун		●●	●●		
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●		●		●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Страница в каталоге	**67**	**69**	**68**	**83**	**81**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	Keramik			PCD	
Геометрия	**T02020**	**SM**	**SM-MWS**	**T-FS**	**W-FS**
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C	C, D, V	C, D, S, T, V
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●				
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●		
O Прочее				●●	●●
a_p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге	**81**	**82**	**81**	**77**	**77**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Сплав	PKD	
Геометрия	**FS-M**	**FS-9**
Форма пластины	C, D	C, S, T
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●●	●●
a_p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38
Страница в каталоге	**77**	**77**
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины для системы профильной обработки – WL CBN

Вид обработки	Получистовая обработка
Геометрия	**TM**
Форма пластины	WL
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	●●
O Прочее	
a_p [mm]	0,1–2,5
f [mm]	0,02–0,50
Страница в каталоге	**87**
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	TM

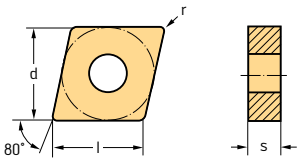
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M					K					N		S					
								HC					HE		HC					HC				HC	HW		HC				HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
Wiper	CNMG120404-FW5	0,4	12,9	0,10–0,40	0,3–3,0	●		●	●						●		●		●						●	●		
	CNMG120408-FW5	0,8	12,9	0,15–0,60	0,4–3,0	●		●	●						●		●		●						●	●		
	CNMG120404-NFT	0,4	12,9	0,08–0,17	0,4–1,5												●									●		●
	CNMG120408-NFT	0,8	12,9	0,10–0,20	0,5–2,0												●									●		●
	CNGG120404-NFT	0,4	12,9	0,06–0,15	0,3–1,5																							●
	CNGG120408-NFT	0,8	12,9	0,08–0,18	0,4–2,0																							●
	CNMG120402-FM5	0,2	12,9	0,03–0,10	0,1–1,0										●		●								●	●		
	CNMG120404-FM5	0,4	12,9	0,05–0,15	0,2–1,5					●				●	●	●	●							●	●	●		
	CNMG120408-FM5	0,8	12,9	0,07–0,20	0,4–1,5					●				●	●	●	●							●	●	●		
	CNMG120412-FM5	1,2	12,9	0,10–0,25	0,5–2,0												●									●		
	CNMG090304-FP5	0,4	9,67	0,04–0,20	0,1–1,5			●	●																			
	CNMG090308-FP5	0,8	9,67	0,08–0,25	0,2–2,0			●	●																			
	CNMG120402-FP5	0,2	12,9	0,04–0,12	0,1–0,5								●															
	CNMG120404-FP5	0,4	12,9	0,04–0,20	0,1–1,5	●		●	●				●						●									
	CNMG120408-FP5	0,8	12,9	0,08–0,25	0,2–2,0	●		●	●				●						●									
	CNMG120412-FP5	1,2	12,9	0,10–0,25	0,5–2,5			●	●																			
Wiper	CNMG120408-MW5	0,8	12,9	0,20–0,65	0,8–4,0		●	●	●	●						●				●	●							
	CNMG120412-MW5	1,2	12,9	0,25–0,70	1,5–4,0		●	●	●	●						●				●	●							
	CNGG120402M-MN3	0,17	12,9	0,05–0,12	0,5–3,0																		●					
	CNGG120404M-MN3	0,37	12,9	0,08–0,30	0,8–4,0																		●					
	CNGG120408M-MN3	0,77	12,9	0,10–0,40	1,0–4,0																		●					
	CNMG120404-MS3	0,4	12,9	0,12–0,25	0,6–3,0				●					●	●	●	●	●						●	●	●	●	●
	CNMG120408-MS3	0,8	12,9	0,15–0,30	0,8–3,0			●	●					●	●	●	●	●						●	●	●	●	
	CNMG120412-MS3	1,2	12,9	0,15–0,40	1,0–3,5				●					●	●									●	●			
	CNMG190612-MS3	1,2	19,34	0,18–0,50	1,2–5,0									●			●							●		●		
	CNGG120401-MS3	0,1	12,9	0,02–0,06	0,2–2,5									●										●				
	CNGG120402-MS3	0,2	12,9	0,05–0,12	0,4–2,5									●										●				
	CNGG120404-MS3	0,4	12,9	0,10–0,25	0,6–3,0									●										●				
	CNGG120408-MS3	0,8	12,9	0,12–0,30	0,8–3,0									●										●				

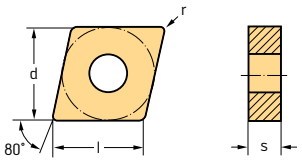
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG120408-NMT	0,8	12,9	0,12–0,30	0,8–4,0												😐									😐		🙂
	CNMG120412-NMT	1,2	12,9	0,15–0,32	1,0–4,0												😐									😐		🙂
	CNMG120404-NMS	0,4	12,9	0,10–0,24	0,6–2,5									🙂	🙂		😐	😟							🙂	🙂	😐	😟	
	CNMG120408-NMS	0,8	12,9	0,13–0,32	0,8–3,5									🙂	🙂		😐	😟							🙂	🙂	😐	😟	
	CNMG120412-NMS	1,2	12,9	0,16–0,36	1,0–3,5										🙂		😐									🙂	😐		
	CNMG090304-MP3	0,4	9,67	0,06–0,20	0,3–2,2			🙂	😐																			
	CNMG090308-MP3	0,8	9,67	0,10–0,28	0,6–3,0			🙂	😐		😟																	
	CNMG120404-MP3	0,4	12,9	0,08–0,22	0,3–2,5			🙂	😐		😟																	
	CNMG120408-MP3	0,8	12,9	0,12–0,32	0,6–3,2		🙂	🙂	😐		😟																	
	CNMG120412-MP3	1,2	12,9	0,16–0,40	0,8–3,5		🙂	🙂	😐		😟																	
	CNMG120404-MM5	0,4	12,9	0,10–0,20	0,5–3,0					😐					🙂	😐	😐	😟								🙂	😐	😟	
	CNMG120408-MM5	0,8	12,9	0,15–0,32	0,8–3,0					😐					🙂	😐	😐	😟								🙂	😐	😟	
	CNMG120412-MM5	1,2	12,9	0,15–0,35	0,8–3,5					😐					🙂	😐	😐	😟								🙂	😐	😟	
	CNMG120416-MM5	1,6	12,9	0,15–0,40	1,0–4,0												😐	😟									😐	😟	
	CNMG160608-MM5	0,8	16,12	0,15–0,35	0,8–4,5					😐					🙂	😐	😐	😟								🙂	😐	😟	
	CNMG160612-MM5	1,2	16,12	0,18–0,40	0,8–4,5					😐					🙂	😐	😐	😟								🙂	😐	😟	
	CNMG160616-MM5	1,6	16,12	0,20–0,45	1,0–4,5												😐	😟									😐	😟	
	CNMG120404-MP5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,5–4,0			🙂	😐		😟																	
	CNMG120408-MP5	0,8	12,9	0,18–0,40	0,6–5,0		🙂	🙂	😐		😟								🙂									
	CNMG120412-MP5	1,2	12,9	0,20–0,45	1,0–5,0		🙂	🙂	😐		😟																	
	CNMG120416-MP5	1,6	12,9	0,25–0,50	1,2–5,0			🙂	😐		😟																	
	CNMG160608-MP5	0,8	16,12	0,25–0,40	0,8–7,0			🙂	😐		😟																	
	CNMG160612-MP5	1,2	16,12	0,30–0,50	1,0–7,0		🙂	🙂	😐		😟																	
	CNMG160616-MP5	1,6	16,12	0,35–0,55	1,2–7,0			🙂	😐		😟																	
	CNMG120404-MU5	0,4	12,9	0,15–0,30	0,5–4,0			🙂	😐								😐									😐		
	CNMG120408-MU5	0,8	12,9	0,15–0,40	0,6–5,0		🙂	🙂	😐	😐						😐	😐									😐		
	CNMG120412-MU5	1,2	12,9	0,20–0,50	1,0–5,0		🙂	🙂	😐	😐						😐	😐									😐		
	CNMG120416-MU5	1,6	12,9	0,25–0,55	1,2–5,0		🙂	🙂	😐																			
	CNMG160612-MU5	1,2	16,12	0,30–0,55	1,0–7,0		🙂	🙂	😐								😐									😐		
	CNMG160616-MU5	1,6	16,12	0,35–0,55	1,2–7,0		🙂	🙂	😐																			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

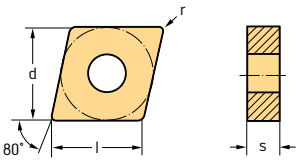
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

🙂 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG090308-MK5	0,8	9,67	0,10–0,20	0,2–3,0															😐								
	CNMG120404-MK5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,6–5,0														😊	😐								
	CNMG120408-MK5	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0														😊	😐	☹							
	CNMG120412-MK5	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0														😊	😐	☹							
	CNMG120416-MK5	1,6	12,9	0,35–0,50	1,5–5,0														😊	😐								
	CNMG160608-MK5	0,8	16,12	0,25–0,50	0,8–7,0														😊	😐								
	CNMG160612-MK5	1,2	16,12	0,30–0,60	1,2–7,0														😊	😐	☹							
	CNMG160616-MK5	1,6	16,12	0,35–0,60	1,5–7,0														😊	😐								
	CNMG190612-MK5	1,2	19,34	0,30–0,65	1,2–8,0														😊	😐								
	CNMG190616-MK5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0														😊	😐								
	CNMG120408-NRT	0,8	12,9	0,18–0,35	1,0–6,0												😐									😐		😐
	CNMG120412-NRT	1,2	12,9	0,20–0,40	1,2–6,0																							😐
	CNMG160612-NRT	1,2	16,12	0,28–0,55	1,5–7,5																							😐
	CNMG190616-NRT	1,6	19,34	0,35–0,70	2,0–9,0												😐									😐		😐
	CNMG120408-NRS	0,8	12,9	0,16–0,35	1,0–4,0					😐				😊	😊	😐	😐	☹						😊	😊	😐	☹	
	CNMG120412-NRS	1,2	12,9	0,18–0,40	1,2–4,0					😐				😊	😊	😐	😐	☹						😊	😊	😐	☹	
	CNMG160612-NRS	1,2	16,12	0,21–0,45	1,2–6,5					😐					😊	😐	😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG160616-NRS	1,6	16,12	0,23–0,50	1,5–6,5										😊		😐								😊	😐		
	CNMG190608-NRS	0,8	19,34	0,20–0,45	1,0–8,0										😊		😐								😊	😐		
	CNMG190612-NRS	1,2	19,34	0,23–0,50	1,2–8,5										😊		😐								😊	😐		
	CNMG120408-RM5	0,8	12,9	0,22–0,40	1,2–4,5			😊	😐	😐				😊	😐	😐	😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG120412-RM5	1,2	12,9	0,25–0,50	1,5–4,5			😊	😐	😐				😊	😐	😐	😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG120416-RM5	1,6	12,9	0,30–0,55	2,0–4,5												😐	☹								😐	☹	
	CNMG160608-RM5	0,8	16,12	0,22–0,45	1,2–6,0										😊		😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG160612-RM5	1,2	16,12	0,25–0,60	1,5–6,0					😐				😊	😐	😐	😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG160616-RM5	1,6	16,12	0,30–0,65	2,0–6,0												😐	☹								😐	☹	
	CNMG190612-RM5	1,2	19,34	0,25–0,60	1,5–7,0					😐				😊	😐	😐	😐	☹							😊	😐	☹	
	CNMG190616-RM5	1,6	19,34	0,30–0,80	2,0–7,0												😐	☹								😐	☹	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

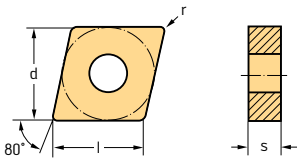
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMG120408-RP5	0,8	12,9	0,20–0,40	0,8–6,0		☻	☻	☻		☹									☻									
	CNMG120412-RP5	1,2	12,9	0,25–0,60	1,0–6,0		☻	☻	☻		☹									☻									
	CNMG120416-RP5	1,6	12,9	0,35–0,70	1,6–6,0		☻	☻	☻		☹																		
	CNMG160608-RP5	0,8	16,12	0,25–0,50	1,0–8,0			☻	☻		☹																		
	CNMG160612-RP5	1,2	16,12	0,35–0,65	1,2–8,0		☻	☻	☻		☹																		
	CNMG160616-RP5	1,6	16,12	0,40–0,70	1,6–8,0		☻	☻	☻		☹																		
	CNMG160624-RP5	2,4	16,12	0,40–0,90	2,0–8,0			☻	☻																				
	CNMG190608-RP5	0,8	19,34	0,25–0,50	1,0–10,0			☻	☻		☹																		
	CNMG190612-RP5	1,2	19,34	0,30–0,70	1,2–10,0		☻	☻	☻		☹																		
	CNMG190616-RP5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,6–10,0		☻	☻	☻		☹																		
	CNMG190624-RP5	2,4	19,34	0,45–1,00	2,0–10,0			☻	☻																				
	CNMG250924-RP5	2,4	25,79	0,45–1,20	2,0–12,0				☻																				
	CNMG120408-RP7	0,8	12,9	0,18–0,40	0,8–5,0			☻	☻		☹	☹																	
	CNMG120412-RP7	1,2	12,9	0,25–0,50	1,2–5,0		☻	☻	☻		☹	☹																	
	CNMG120416-RP7	1,6	12,9	0,35–0,50	1,5–5,0			☻	☻		☹																		
	CNMG160608-RP7	0,8	16,12	0,30–0,50	0,8–6,0			☻	☻		☹																		
	CNMG160612-RP7	1,2	16,12	0,35–0,60	1,2–6,0		☻	☻	☻		☹	☹																	
	CNMG160616-RP7	1,6	16,12	0,40–0,60	1,5–6,0		☻	☻	☻		☹	☹																	
	CNMG190612-RP7	1,2	19,34	0,35–0,60	1,2–7,0			☻	☻		☹	☹																	
	CNMG190616-RP7	1,6	19,34	0,35–0,75	1,5–7,0		☻	☻	☻		☹	☹																	
	CNMG250924-RP7	2,4	25,79	0,45–1,00	3,0–9,0				☻			☹																	
	CNMA120404-RK5	0,4	12,9	0,16–0,25	0,6–5,0															☻	☻								
	CNMA120408-RK5	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0									☻						☻	☻								
	CNMA120412-RK5	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0															☻	☻								
	CNMA120416-RK5	1,6	12,9	0,35–0,70	1,5–5,0															☻	☻								
	CNMA160612-RK5	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–7,0															☻	☻								
	CNMA160616-RK5	1,6	16,12	0,35–0,80	1,5–7,0															☻	☻								
	CNMA190612-RK5	1,2	19,34	0,30–0,65	1,2–8,0																☻								
	CNMA190616-RK5	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0																☻								
	CNMA190624-RK5	2,4	19,34	0,40–0,90	2,5–8,0																☻								

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

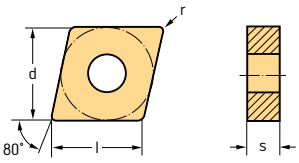
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M					K					N		S					
								HC					HE			HC					HC				HC	HW			HC			HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	CNMA120408-RK7	0,8	12,9	0,25–0,50	0,8–5,0															☻	☻									
	CNMA120412-RK7	1,2	12,9	0,30–0,50	1,2–5,0															☻	☻									
	CNMA120416-RK7	1,6	12,9	0,35–0,70	1,5–5,0															☻	☻									
	CNMA160612-RK7	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–7,0															☻	☻									
	CNMA160616-RK7	1,6	16,12	0,35–0,80	1,5–7,0															☻	☻									
	CNMA190616-RK7	1,6	19,34	0,35–0,80	1,5–8,0															☻	☻									
	CNMM120408-HU3	0,8	12,9	0,30–0,50	0,8–7,0			☻	☻		☹																			
	CNMM120412-HU3	1,2	12,9	0,35–0,70	1,2–7,0		☻	☻	☻		☹																			
	CNMM120416-HU3	1,6	12,9	0,40–0,80	1,6–7,0			☻	☻																					
	CNMM160612-HU3	1,2	16,12	0,35–0,70	1,2–9,0		☻	☻	☻		☹																			
	CNMM160616-HU3	1,6	16,12	0,40–0,90	1,6–9,0		☻	☻	☻		☹																			
	CNMM160624-HU3	2,4	16,12	0,45–1,00	2,4–9,0			☻	☻																					
	CNMM190612-HU3	1,2	19,34	0,35–0,70	1,2–10,0			☻	☻		☹																			
	CNMM190616-HU3	1,6	19,34	0,40–0,90	1,6–10,0			☻	☻		☹																			
	CNMM190624-HU3	2,4	19,34	0,45–1,10	2,4–10,0				☻		☹																			
	CNMM250924-HU3	2,4	25,79	0,45–1,20	2,4–12,0				☻																					
	CNMM120408-HU5	0,8	12,9	0,25–0,55	1,0–7,0			☻	☻	☻						☻	☻	☹								☻	☹			
	CNMM120412-HU5	1,2	12,9	0,30–0,70	1,5–7,0			☻	☻	☻						☻	☻	☹								☻	☹			
	CNMM160612-HU5	1,2	16,12	0,35–0,70	1,5–9,0			☻	☻	☻						☻		☹									☹			
	CNMM160616-HU5	1,6	16,12	0,40–0,80	2,0–9,0			☻	☻									☹									☹			
	CNMM190612-HU5	1,2	19,34	0,35–0,70	1,5–10,0			☻	☻									☹									☹			
	CNMM190616-HU5	1,6	19,34	0,40–0,90	2,0–10,0			☻	☻									☹									☹			
	CNMM190624-HU5	2,4	19,34	0,45–1,00	2,0–10,0			☻	☻																					
	CNMM120412-HU7	1,2	12,9	0,40–0,80	1,5–8,0			☻	☻																					
	CNMM160612-HU7	1,2	16,12	0,50–0,90	2,0–10,0			☻	☻		☹																			
	CNMM160616-HU7	1,6	16,12	0,50–1,10	2,0–10,0			☻	☻																					
	CNMM160624-HU7	2,4	16,12	0,50–1,30	2,0–10,0			☻	☻																					
	CNMM190612-HU7	1,2	19,34	0,50–0,90	2,0–13,0			☻	☻		☹																			
	CNMM190616-HU7	1,6	19,34	0,50–1,10	2,0–13,0			☻	☻		☹																			
	CNMM190624-HU7	2,4	19,34	0,60–1,60	3,0–13,0			☻	☻		☹																			
	CNMM250924-HU7	2,4	25,79	0,60–1,60	3,0–17,0				☻		☹																			

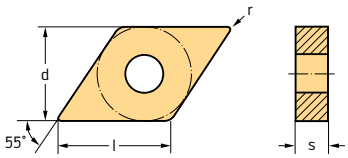
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: CNMG120404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMG110404-FW5	0,4	11,63	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺	😐							😐		☺						😐		
	DNMG110408-FW5	0,8	11,63	0,15–0,50	0,4–2,0	☺		☺	😐							😐		☺						😐		
	DNMG150404-FW5	0,4	15,5	0,10–0,40	0,3–3,0			☺								😐								😐		
	DNMG150408-FW5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,4–3,0	☺		☺								😐		☺						😐		
	DNMG150604-FW5	0,4	15,5	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	😐							😐		☺						😐		
	DNMG150608-FW5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,4–3,0	☺		☺	😐					☺		😐		☺					☺	😐		
	DNMG150404-NFT	0,4	15,5	0,06–0,16	0,4–1,5											😐								😐		
	DNMG150604-NFT	0,4	15,5	0,06–0,16	0,4–1,5											😐								😐		
	DNMG150608-NFT	0,8	15,5	0,08–0,19	0,5–2,0											😐								😐		☺
	DNGG150604-NFT	0,4	15,5	0,05–0,14	0,2–1,5																					☺
	DNGG150608-NFT	0,8	15,5	0,07–0,17	0,3–2,0																					☺
	DNMG110404-FM5	0,4	11,63	0,05–0,15	0,2–1,0					😐			☺	☺	😐	😐							☺	☺	😐		
	DNMG110408-FM5	0,8	11,63	0,07–0,20	0,4–1,5					😐				☺	😐	😐								☺	😐		
	DNMG150404-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5					😐				☺	😐	😐								☺	😐		
	DNMG150408-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5									☺		😐								☺	😐		
	DNMG150602-FM5	0,2	15,5	0,03–0,10	0,1–1,0									☺		😐								☺	😐		
	DNMG150604-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5					😐			☺	☺	😐	😐							☺	☺	😐		
	DNMG150608-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5					😐			☺	☺	😐	😐							☺	☺	😐		
	DNMG110402-FP5	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–0,5			☺	😐			☺														
	DNMG110404-FP5	0,4	11,63	0,04–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG110408-FP5	0,8	11,63	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG110412-FP5	1,2	11,63	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐																	
	DNMG150404-FP5	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG150408-FP5	0,8	15,5	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG150412-FP5	1,2	15,5	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐			☺														
	DNMG150604-FP5	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG150608-FP5	0,8	15,5	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG150612-FP5	1,2	15,5	0,10–0,25	0,5–2,5	☺		☺	😐			☺						☺								
	DNMG110408-MW5	0,8	11,63	0,15–0,50	0,8–3,0		☺	☺	😐										☺							
	DNMG110412-MW5	1,2	11,63	0,20–0,60	1,5–3,0			☺	😐										☺							
	DNMG150408-MW5	0,8	15,5	0,15–0,55	0,8–4,0			☺											☺							
	DNMG150412-MW5	1,2	15,5	0,20–0,65	1,5–4,0			☺											☺							
	DNMG150608-MW5	0,8	15,5	0,15–0,55	1,5–4,0		☺	☺	😐										☺	😐						
	DNMG150612-MW5	1,2	15,5	0,20–0,65	1,5–4,0		☺	☺	😐										☺	😐						
	DNGG110402M-MN3	0,17	11,63	0,05–0,12	0,5–2,0																😐	😐				
	DNGG110404M-MN3	0,37	11,63	0,08–0,30	0,6–3,0																😐	😐				
	DNGG150404M-MN3	0,4	15,5	0,08–0,30	0,6–3,5																😐					
	DNGG150408M-MN3	0,8	15,5	0,12–0,35	0,8–3,5																😐					
	DNGG150604M-MN3	0,4	15,5	0,08–0,30	0,6–3,5																😐					
	DNGG150608M-MN3	0,8	15,5	0,12–0,35	0,8–3,5																😐					
	DNMG110408-MS3	0,8	11,63	0,12–0,30	0,8–2,5				😐				☺	☺									☺	☺			
	DNMG150404-MS3	0,4	15,5	0,12–0,25	0,6–2,5								☺	☺									☺	☺			
	DNMG150408-MS3	0,8	15,5	0,15–0,30	0,8–2,5								☺	☺									☺	☺			
	DNMG150604-MS3	0,4	15,5	0,12–0,25	0,6–2,5								☺	☺									☺	☺			
	DNMG150608-MS3	0,8	15,5	0,15–0,30	0,8–2,5				😐				☺	☺									☺	☺			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

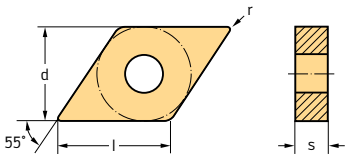
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P							M					K			N		S					
							HC					HE		HC					HC			HC	HW		HC				HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNGG150402-MS3	0,2	15,5	0,05–0,12	0,4–2,0								☺										☺					
	DNGG150404-MS3	0,4	15,5	0,10–0,25	0,6–2,5								☺										☺					
	DNGG150408-MS3	0,8	15,5	0,12–0,30	0,8–2,5								☺										☺					
	DNMG110404-NMT	0,4	11,63	0,08–0,22	0,4–2,5											😐									😐			
	DNMG110408-NMT	0,8	11,63	0,12–0,28	0,6–3,2											😐									😐			
	DNMG150408-NMT	0,8	15,5	0,12–0,28	0,6–4,0											😐									😐			☺
	DNMG150608-NMT	0,8	15,5	0,12–0,28	0,6–4,0											😐									😐			☺
	DNMG150612-NMT	1,2	15,5	0,15–0,30	0,8–4,0																							☺
	DNMG150404-NMS	0,4	15,5	0,09–0,22	0,6–2,5									☺		😐								☺	😐			
	DNMG150408-NMS	0,8	15,5	0,11–0,30	0,8–3,5								☺	☺		😐							☺	☺	😐			
	DNMG150604-NMS	0,4	15,5	0,09–0,22	0,6–2,5								☺	☺		😐							☺	☺	😐			
	DNMG150608-NMS	0,8	15,5	0,11–0,30	0,8–3,5								☺	☺		😐	☹						☺	☺	😐	☹		
	DNMG110404-MP3	0,4	11,63	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	😐																			
	DNMG110408-MP3	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–3,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG110412-MP3	1,2	11,63	0,16–0,40	0,8–3,2			☺	😐																			
	DNMG150404-MP3	0,4	15,5	0,08–0,22	0,3–2,5			☺	😐																			
	DNMG150408-MP3	0,8	15,5	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150412-MP3	1,2	15,5	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150604-MP3	0,4	15,5	0,08–0,22	0,3–2,5			☺	😐		☹																	
	DNMG150608-MP3	0,8	15,5	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150612-MP3	1,2	15,5	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	😐																			
	DNMG110404-MM5	0,4	11,63	0,10–0,18	0,5–2,0					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG110408-MM5	0,8	11,63	0,15–0,25	0,8–3,0					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG150404-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG150408-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG150412-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0											😐									😐			
	DNMG150604-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG150608-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG150612-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0					😐				☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹		
	DNMG110404-MP5	0,4	11,63	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹																	
	DNMG110408-MP5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG110412-MP5	1,2	11,63	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	😐		☹																	
	DNMG150404-MP5	0,4	15,5	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹																	
	DNMG150408-MP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150412-MP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150604-MP5	0,4	15,5	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	😐		☹																	
	DNMG150608-MP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150612-MP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0		☺	☺	😐		☹																	
	DNMG150616-MP5	1,6	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0			☺	😐																			
	DNMG110408-MU5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0			☺	😐	😐					😐	😐									😐			
	DNMG150408-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	😐	😐					😐	😐									😐			
	DNMG150608-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0		☺	☺	😐	😐					😐	😐									😐			
	DNMG150612-MU5	1,2	15,5	0,20–0,45	1,0–5,0		☺	☺	😐	😐					😐													
	DNMG150616-MU5	1,6	15,5	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	😐																			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

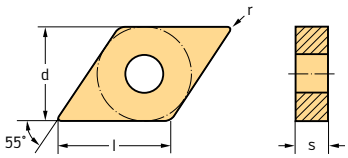
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNGG / DNMA / DNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMG110404-MK5	0,4	11,63	0,15–0,25	0,6–4,0													☺	😐							
	DNMG110408-MK5	0,8	11,63	0,15–0,40	0,6–4,0													☺	😐							
	DNMG110412-MK5	1,2	11,63	0,20–0,50	1,0–4,0														😐							
	DNMG150408-MK5	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0													☺	😐							
	DNMG150412-MK5	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0													☺	😐							
	DNMG150608-MK5	0,8	15,5	0,25–0,45	0,8–5,0													☺	😐							
	DNMG150612-MK5	1,2	15,5	0,30–0,45	1,2–5,0													☺	😐							
	DNMG150616-MK5	1,6	15,5	0,35–0,45	1,6–5,0													☺								
	DNMG150408-NRS	0,8	15,5	0,13–0,32	1,0–4,0								☺		😐								☺	😐		
	DNMG150608-NRS	0,8	15,5	0,13–0,32	1,0–4,0					😐			☺	😐	😐								☺	😐		
	DNMG150612-NRS	1,2	15,5	0,15–0,35	1,2–4,0								☺		😐								☺	😐		
	DNMG110408-RM5	0,8	11,63	0,20–0,40	1,2–3,5					😐					😐	😐	😵							😐	😵	
	DNMG110412-RM5	1,2	11,63	0,25–0,50	1,5–3,5					😐					😐	😐								😐		
	DNMG150408-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0					😐					😐	😐	😵							😐	😵	
	DNMG150608-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0					😐			☺	😐	😐	😐	😵						☺	😐	😵	
	DNMG150612-RM5	1,2	15,5	0,25–0,50	1,5–4,0					😐					😐	😐	😵							😐	😵	
	DNMG110408-RP5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,8–4,0			😐	😐		😵															
	DNMG110412-RP5	1,2	11,63	0,20–0,40	1,0–4,0		☺	☺	😐		😵															
	DNMG150408-RP5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,8–5,0		☺	☺	😐		😵															
	DNMG150412-RP5	1,2	15,5	0,20–0,40	1,0–5,0			☺	😐		😵															
	DNMG150608-RP5	0,8	15,5	0,15–0,35	0,8–5,0		☺	☺	😐		😵															
	DNMG150612-RP5	1,2	15,5	0,20–0,55	1,0–5,0		☺	☺	😐		😵															
	DNMG150616-RP5	1,6	15,5	0,25–0,65	1,6–5,0		☺	☺	😐		😵															
	DNMA110404-RK5	0,4	11,63	0,16–0,25	0,6–4,0													☺								
	DNMA110408-RK5	0,8	11,63	0,18–0,40	0,6–4,0													☺								
	DNMA150408-RK5	0,8	15,5	0,15–0,50	0,8–4,0													☺	😐							
	DNMA150412-RK5	1,2	15,5	0,20–0,60	1,5–4,0														😐							
	DNMA150608-RK5	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0													☺	😐							
	DNMA150612-RK5	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0													☺	😐							
	DNMA150608-RK7	0,8	15,5	0,20–0,45	0,8–5,0													☺								
	DNMA150612-RK7	1,2	15,5	0,25–0,45	1,2–5,0													☺								
	DNMM150608-HU3	0,8	15,5	0,25–0,45	0,8–5,0			😐	😐		😵															
	DNMM150612-HU3	1,2	15,5	0,30–0,50	1,2–5,0			😐	😐		😵															
	DNMM150616-HU3	1,6	15,5	0,35–0,60	1,6–5,0		☺	☺	😐																	
	DNMM150608-HU5	0,8	15,5	0,25–0,45	1,0–5,0				😐																	
	DNMM150612-HU5	1,2	15,5	0,30–0,50	1,5–5,0				😐	😐					😐											

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: DNMG110404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

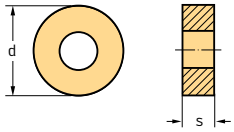
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

☺ 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов

RNMG / RNMA

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	K HC WKK20S	S HW WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	4,76	0,20–0,60	1,2–5,0	😐		🙂
	RNMA120400-RK5	12,7	4,76	0,15–0,60	1,2–4,0		😐	

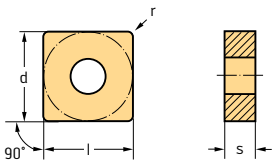
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: RNMG120400-RP5 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	SNMG120404-FM5	0,4	12,7	0,05–0,15	0,2–1,5								🙂		😐					🙂	😐		
	SNMG120408-FM5	0,8	12,7	0,07–0,20	0,4–1,5								🙂		😐					🙂	😐		
	SNMG120412-FM5	1,2	12,7	0,10–0,25	0,5–2,0				😐					😐									
	SNMG090308-FP5	0,8	9,53	0,06–0,20	0,2–1,5		🙂	😐															
	SNMG120404-FP5	0,4	12,7	0,04–0,22	0,1–1,8		🙂	😐															
	SNMG120408-FP5	0,8	12,7	0,08–0,25	0,2–2,0		🙂	😐															
	SNMG120412-FP5	1,2	12,7	0,10–0,25	0,5–2,5			😐															
	SNMG090308-MP3	0,8	9,53	0,10–0,32	0,6–3,0		🙂	😐															
	SNMG120404-MP3	0,4	12,7	0,08–0,25	0,3–2,5			😐															
	SNMG120408-MP3	0,8	12,7	0,12–0,35	0,6–3,2		🙂	😐		☹													
	SNMG120412-MP3	1,2	12,7	0,16–0,40	0,8–3,5		🙂	😐															
	SNMG120404-MM5	0,4	12,7	0,10–0,18	0,5–2,0										😐	☹					😐	☹	
	SNMG120408-MM5	0,8	12,7	0,15–0,25	0,8–3,0				😐				🙂	😐	😐	☹				🙂	😐	☹	
	SNMG120412-MM5	1,2	12,7	0,18–0,30	0,8–3,5				😐				🙂	😐	😐	☹				🙂	😐	☹	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

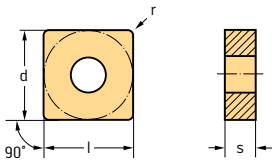
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG090308-MP5	0,8	9,53	0,14–0,32	0,6–3,0			●															
	SNMG120408-MP5	0,8	12,7	0,18–0,40	0,6–5,0		●	●		■													
	SNMG120412-MP5	1,2	12,7	0,20–0,45	1,0–5,0	●	●	●		■													
	SNMG120416-MP5	1,6	12,7	0,25–0,50	1,2–5,0		●	●															
	SNMG150608-MP5	0,8	15,88	0,25–0,50	0,8–8,0			●															
	SNMG150612-MP5	1,2	15,88	0,30–0,50	1,0–8,0			●		■													
	SNMG150616-MP5	1,6	15,88	0,35–0,55	1,2–8,0		●	●															
	SNMG120408-MU5	0,8	12,7	0,18–0,45	0,6–5,0		●	●							●						●		
	SNMG090308-MK5	0,8	9,53	0,10–0,20	0,2–3,0												●	●					
	SNMG120408-MK5	0,8	12,7	0,25–0,50	0,8–5,0												●	●					
	SNMG120412-MK5	1,2	12,7	0,30–0,50	1,2–5,0												●	●					
	SNMG120416-MK5	1,6	12,7	0,35–0,50	1,5–5,0												●	●					
	SNMG150612-MK5	1,2	15,88	0,30–0,60	1,2–7,0												●	●					
	SNMG150616-MK5	1,6	15,88	0,35–0,60	1,5–7,0												●	●					
	SNMG190612-MK5	1,2	19,05	0,30–0,65	1,2–8,0												●	●					
	SNMG190616-MK5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0													●					
	SNMG120408-NMS	0,8	12,7	0,12–0,35	0,8–3,5							●	●		●				●	●	●		
	SNMG120412-NMS	1,2	12,7	0,15–0,40	0,8–3,5							●	●						●	●			
	SNMG120416-NMS	1,6	12,7	0,18–0,45	1,0–3,5								●							●			
	SNMG120412-NRT	1,2	12,7	0,25–0,50	0,8–6,0										●						●		●
	SNMG150612-NRT	1,2	15,88	0,30–0,60	1,0–7,5										●						●		
	SNMG190616-NRT	1,6	19,05	0,40–0,80	1,5–9,0																		●
	SNMG120408-NRS	0,8	12,7	0,20–0,40	0,8–5,0								●		●	■				●	●	■	
	SNMG120412-NRS	1,2	12,7	0,22–0,45	1,0–5,0								●		●	■				●	●	■	
	SNMG150616-NRS	1,6	15,88	0,24–0,55	1,2–7,0								●		●					●	●		
	SNMG190612-NRS	1,2	19,05	0,24–0,55	1,0–9,0								●		●					●	●		
	SNMG190616-NRS	1,6	19,05	0,27–0,60	1,2–9,0								●		●					●	●		
	SNMG120408-RM5	0,8	12,7	0,20–0,40	1,2–4,5				●					●	●	■					●	■	
	SNMG120412-RM5	1,2	12,7	0,25–0,50	1,5–4,5				●					●	●	■					●	■	
	SNMG120416-RM5	1,6	12,7	0,30–0,55	2,0–4,5										●	■					●	■	
	SNMG150612-RM5	1,2	15,88	0,25–0,60	1,5–6,5				●					●	●	■					●	■	
	SNMG150616-RM5	1,6	15,88	0,30–0,55	2,0–6,5										●	■					●	■	
	SNMG190612-RM5	1,2	19,05	0,25–0,60	1,5–8,0				●					●	●	■					●	■	
	SNMG190616-RM5	1,6	19,05	0,30–0,80	2,0–8,0										●	■					●	■	
	SNMG120408-RP5	0,8	12,7	0,20–0,55	0,8–6,0		●	●		■													
	SNMG120412-RP5	1,2	12,7	0,25–0,65	1,0–6,0	●	●	●		■													
	SNMG120416-RP5	1,6	12,7	0,35–0,75	1,6–6,0		●	●		■													
	SNMG150612-RP5	1,2	15,88	0,25–0,70	1,2–8,0	●	●	●		■													
	SNMG150616-RP5	1,6	15,88	0,35–0,80	1,6–8,0		●	●		■													
	SNMG190612-RP5	1,2	19,05	0,30–0,70	1,2–10,0		●	●		■													
	SNMG190616-RP5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,6–10,0			●		■													
	SNMG190624-RP5	2,4	19,05	0,44–1,20	2,0–10,0			●															
	SNMG250924-RP5	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			●		■													

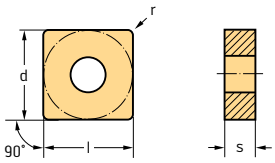
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMA / SNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	SNMG120408-RP7	0,8	12,7	0,25–0,45	0,8–5,0			☹		☠													
	SNMG120412-RP7	1,2	12,7	0,30–0,50	1,2–5,0			☹		☠													
	SNMG120416-RP7	1,6	12,7	0,35–0,60	1,5–5,0		☺	☹		☠													
	SNMG150612-RP7	1,2	15,88	0,35–0,60	1,2–6,0		☺	☹		☠													
	SNMG150616-RP7	1,6	15,88	0,40–0,70	1,5–6,0		☺	☹		☠	☠												
	SNMG190612-RP7	1,2	19,05	0,35–0,60	1,2–7,0			☹		☠													
	SNMG190616-RP7	1,6	19,05	0,40–0,70	1,5–7,0		☺	☹		☠	☠												
	SNMG190624-RP7	2,4	19,05	0,40–0,80	2,5–7,0			☹		☠													
	SNMG250924-RP7	2,4	25,4	0,55–1,00	3,0–10,0			☹			☠												
	SNMA120408-RK5	0,8	12,7	0,25–0,50	0,8–5,0												☺	☹					
	SNMA120412-RK5	1,2	12,7	0,30–0,60	1,2–5,0												☺	☹					
	SNMA120416-RK5	1,6	12,7	0,35–0,70	1,5–5,0												☺	☹					
	SNMA150612-RK5	1,2	15,88	0,30–0,65	1,2–7,0												☺	☹					
	SNMA150616-RK5	1,6	15,88	0,35–0,80	1,5–7,0													☹					
	SNMA190616-RK5	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0												☺	☹					
	SNMA190624-RK5	2,4	19,05	0,40–0,90	2,5–8,0													☹					
	SNMA120412-RK7	1,2	12,7	0,30–0,60	1,2–5,0												☺	☹					
	SNMA120416-RK7	1,6	12,7	0,35–0,70	1,5–5,0												☺	☹					
	SNMA150616-RK7	1,6	15,88	0,35–0,80	1,5–7,0												☺	☹					
	SNMA190616-RK7	1,6	19,05	0,35–0,80	1,5–8,0												☺	☹					
	SNMM120408-HU3	0,8	12,7	0,30–0,50	0,8–7,0			☹		☠													
	SNMM120412-HU3	1,2	12,7	0,35–0,70	1,2–7,0			☹															
	SNMM120416-HU3	1,6	12,7	0,40–0,90	1,6–7,0		☺	☹															
	SNMM150612-HU3	1,2	15,88	0,35–0,75	1,2–9,0			☹															
	SNMM150616-HU3	1,6	15,88	0,40–0,90	1,6–9,0		☺	☹															
	SNMM150624-HU3	2,4	15,88	0,45–1,10	2,0–9,0			☹															
	SNMM190612-HU3	1,2	19,05	0,35–0,75	1,2–10,0		☺	☹		☠													
	SNMM190616-HU3	1,6	19,05	0,40–1,00	1,6–10,0		☺	☹		☠													
	SNMM190624-HU3	2,4	19,05	0,45–1,20	2,0–10,0			☹															
	SNMM250724-HU3	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			☹															
	SNMM250916-HU3	1,6	25,4	0,45–1,00	1,6–12,0			☹															
	SNMM250924-HU3	2,4	25,4	0,55–1,20	2,5–12,0			☹															
	SNMM120412-HU5	1,2	12,7	0,30–0,70	1,5–7,0			☹								☠						☠	
	SNMM150612-HU5	1,2	15,88	0,35–0,70	1,5–9,0			☹								☠						☠	
	SNMM190612-HU5	1,2	19,05	0,35–0,80	1,5–10,0			☹	☹					☹		☠						☠	
	SNMM190616-HU5	1,6	19,05	0,40–1,00	2,0–10,0			☹								☠						☠	
	SNMM190624-HU5	2,4	19,05	0,45–1,10	2,0–10,0			☹															
	SNMM250924-HU5	2,4	25,4	0,50–1,20	2,5–12,0			☹								☠						☠	
	SNMM150616-HU7	1,6	15,88	0,45–1,00	2,0–12,0		☺	☹															
	SNMM150624-HU7	2,4	15,88	0,50–1,40	2,5–12,0		☺	☹															
	SNMM190612-HU7	1,2	19,05	0,50–1,00	2,0–13,0			☹		☠													
	SNMM190616-HU7	1,6	19,05	0,50–1,10	2,5–13,0			☹		☠													
	SNMM190624-HU7	2,4	19,05	0,60–1,60	3,0–13,0		☺	☹		☠													
	SNMM250716-HU7	1,6	25,4	0,50–1,10	2,5–17,0			☹															
	SNMM250724-HU7	2,4	25,4	0,60–1,60	3,0–17,0			☹		☠													
	SNMM250924-HU7	2,4	25,4	0,60–1,60	3,0–17,0		☺	☹		☠													

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: SNMG120404-FM5 WSM10S

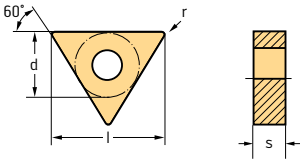
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☠ условий обработки

Токарные пластины Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
Wiper	TNMG160404-FW5	0,4	16,5	0,10–0,40	0,3–3,0			●	●							●						●	
	TNMG160408-FW5	0,8	16,5	0,15–0,50	0,4–3,0			●	●							●						●	
	TNMG160404-FM5	0,4	16,5	0,05–0,15	0,2–1,0					●				●	●	●					●	●	
	TNMG160408-FM5	0,8	16,5	0,07–0,20	0,4–1,5					●				●	●	●					●	●	
	TNMG160412-FM5	1,2	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0											●						●	
	TNMG110304-FP5	0,4	11	0,04–0,15	0,1–1,2			●															
	TNMG110308-FP5	0,8	11	0,08–0,20	0,2–1,5			●															
	TNMG160404-FP5	0,4	16,5	0,04–0,20	0,1–1,5	●		●	●			●						●						
	TNMG160408-FP5	0,8	16,5	0,08–0,25	0,2–2,0	●		●	●			●						●						
	TNMG160412-FP5	1,2	16,5	0,10–0,25	0,5–2,5			●	●															
	TNMG160404-MS3	0,4	16,5	0,12–0,25	0,6–3,0				●				●								●			
	TNMG160408-MS3	0,8	16,5	0,15–0,30	0,8–3,0				●				●	●							●	●		
	TNMG220404-MS3	0,4	22	0,12–0,25	0,6–3,0				●				●								●			
	TNMG220408-MS3	0,8	22	0,15–0,30	0,8–3,0				●				●	●							●	●		
Wiper	TNMG160408-MW5	0,8	16,5	0,15–0,55	0,8–4,0			●	●									●						
	TNMG160412-MW5	1,2	16,5	0,20–0,65	1,5–4,0			●	●									●						
	TNMG160404-NMS	0,4	16,5	0,09–0,22	0,6–2,5									●		●						●	●	
	TNMG160408-NMS	0,8	16,5	0,11–0,30	0,8–3,5									●		●	✱					●	●	✱
	TNMG110304-MP3	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0			●	●															
	TNMG110308-MP3	0,8	11	0,10–0,25	0,6–2,2			●	●															
	TNMG160304-MP3	0,4	16,5	0,08–0,22	0,3–2,2				●															
	TNMG160404-MP3	0,4	16,5	0,08–0,22	0,3–2,2			●	●		✱													
	TNMG160408-MP3	0,8	16,5	0,12–0,32	0,6–3,0			●	●		✱													
	TNMG160412-MP3	1,2	16,5	0,16–0,40	0,8–3,2			●	●		✱													
	TNMG220408-MP3	0,8	22	0,12–0,32	0,6–3,2			●	●															
	TNMG220412-MP3	1,2	22	0,16–0,40	0,8–3,5			●	●															
	TNMG160404-MM5	0,4	16,5	0,10–0,18	0,5–2,0					●				●	●	●	✱					●	●	✱
	TNMG160408-MM5	0,8	16,5	0,15–0,25	0,8–3,0					●				●	●	●	✱					●	●	✱
	TNMG160412-MM5	1,2	16,5	0,18–0,30	0,8–3,5					●				●	●	●	✱					●	●	✱
	TNMG160416-MM5	1,6	16,5	0,20–0,35	1,0–4,0											●						●	
	TNMG160308-MP5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0				●															
	TNMG160404-MP5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●		✱													
	TNMG160408-MP5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0		●	●	●		✱													
	TNMG160412-MP5	1,2	16,5	0,20–0,40	1,0–4,0			●	●		✱													
	TNMG220404-MP5	0,4	22	0,16–0,25	0,7–4,0			●	●															
	TNMG220408-MP5	0,8	22	0,18–0,35	0,8–5,0			●	●		✱													
	TNMG220412-MP5	1,2	22	0,20–0,40	1,0–5,0			●	●		✱													
	TNMG220416-MP5	1,6	22	0,25–0,45	1,2–5,0			●	●															
	TNMG270608-MP5	0,8	27,5	0,25–0,45	0,8–7,0				●															
	TNMG270612-MP5	1,2	27,5	0,30–0,50	1,0–7,0			●	●		✱													
	TNMG270616-MP5	1,6	27,5	0,35–0,55	1,2–7,0				●															

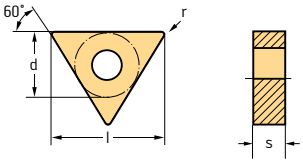
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Токарные пластины Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMA / TNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

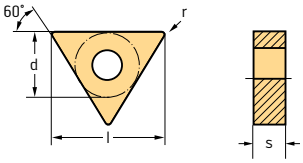
	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMG160404-MU5	0,4	16,5	0,15–0,30	0,5–4,0			☺	😐							😐						😐	
	TNMG160408-MU5	0,8	16,5	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	😐							😐						😐	
	TNMG160412-MU5	1,2	16,5	0,20–0,45	1,0–4,0		☺	☺	😐							😐						😐	
	TNMG160404-MK5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,6–4,0													☺	😐				
	TNMG160408-MK5	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0													☺	😐				
	TNMG160412-MK5	1,2	16,5	0,30–0,45	1,2–5,0													☺	😐				
	TNMG160416-MK5	1,6	16,5	0,35–0,45	1,5–5,0													☺	😐				
	TNMG220408-MK5	0,8	22	0,25–0,45	1,0–6,0													☺	😐				
	TNMG220412-MK5	1,2	22	0,30–0,45	1,4–6,0														😐				
	TNMG220416-MK5	1,6	22	0,35–0,45	1,6–6,0														😐				
	TNMG270612-MK5	1,2	27,5	0,35–0,65	1,2–8,0														😐				
	TNMG160412-NRS	1,2	16,5	0,25–0,50	1,5–4,5											😐						😐	
	TNMG160408-RM5	0,8	16,5	0,22–0,40	1,2–4,0					😐				☺	😐	😐	😕					☺	😐	😕
	TNMG160412-RM5	1,2	16,5	0,25–0,50	1,5–4,0					😐					😐	😐	😕						😐	😕
	TNMG220408-RM5	0,8	22	0,22–0,40	1,2–4,5					😐				☺	😐	😐	😕					☺	😐	😕
	TNMG220412-RM5	1,2	22	0,25–0,55	1,5–4,5					😐					😐	😐	😕						😐	😕
	TNMG160408-RP5	0,8	16,5	0,20–0,40	0,8–5,0		☺	☺	😐		😕													
	TNMG160412-RP5	1,2	16,5	0,25–0,55	1,0–5,0		☺	☺	😐		😕													
	TNMG220408-RP5	0,8	22	0,20–0,45	0,8–7,0			☺	😐		😕													
	TNMG220412-RP5	1,2	22	0,25–0,60	1,0–7,0		☺	☺	😐		😕													
	TNMG220416-RP5	1,6	22	0,35–0,70	1,6–7,0		☺	☺	😐		😕													
	TNMG270612-RP5	1,2	27,5	0,30–0,70	1,6–10,0			☺	😐		😕													
	TNMG270616-RP5	1,6	27,5	0,35–0,80	2,0–10,0				😐		😕													
	TNMG330924-RP5	2,4	33	0,45–1,20	2,5–13,0				😐		😕													
	TNMG270616-RP7	1,6	27,5	0,35–0,75	1,5–9,0				😐															
	TNMG270624-RP7	2,4	27,5	0,55–1,00	3,0–9,0				😐															
	TNMA160404-RK5	0,4	16,5	0,16–0,25	0,6–5,0													☺	😐				
	TNMA160408-RK5	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0													☺	😐				
	TNMA160412-RK5	1,2	16,5	0,30–0,50	1,2–5,0													☺	😐				
	TNMA220408-RK5	0,8	22	0,25–0,45	1,0–6,0														😐				
	TNMA220412-RK5	1,2	22	0,30–0,55	1,4–6,0														😐				
	TNMA220416-RK5	1,6	22	0,35–0,60	1,6–6,0														😐				
	TNMA160408-RK7	0,8	16,5	0,25–0,45	0,8–5,0													☺						
	TNMA160412-RK7	1,2	16,5	0,30–0,50	1,2–5,0													☺						
	TNMM160408-HU3	0,8	16,5	0,30–0,45	0,8–6,0				😐															
	TNMM160412-HU3	1,2	16,5	0,35–0,50	1,2–6,0			☺	😐															
	TNMM220408-HU3	0,8	22	0,30–0,50	0,8–7,0				😐		😕													
	TNMM220412-HU3	1,2	22	0,35–0,60	1,2–7,0				😐															
	TNMM220416-HU3	1,6	22	0,40–0,80	1,6–7,0			☺	😐															
	TNMM270612-HU3	1,2	27,5	0,35–0,65	1,2–8,0				😐															

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😕 условий обработки

Токарные пластины Пластины без задних углов 60°
TNMG / TNMA / TNMM
Tiger·tec® Gold



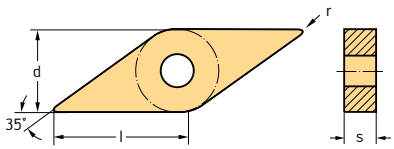
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMM270616-HU7	1,6	27,5	0,50–1,10	2,0–13,0				☻		☹													

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: TNMG160404-FW5 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Токарные пластины Пластины без задних углов 35°
VNMG / VNGG / VNMA
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	VNMG160404-NFT	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,5										☺									☺		☺
	VNMG160408-NFT	0,8	16,61	0,07–0,18	0,3–2,0										☺									☺		☺
	VNGG160404-NFT	0,4	16,61	0,04–0,13	0,1–1,5																					☺
	VNGG160408-NFT	0,8	16,61	0,06–0,16	0,2–2,0																					☺
	VNGG160412-NFT	1,2	16,61	0,06–0,16	0,2–2,0																					☺
	VNMG160402-FM5	0,2	16,61	0,03–0,10	0,1–1,0									☺		☺							☺	☺		
	VNMG160404-FM5	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,0									☺		☺							☺	☺		
	VNMG160408-FM5	0,8	16,61	0,07–0,20	0,4–1,5									☺		☺							☺	☺		
	VNMG160404-FP5	0,4	16,61	0,04–0,22	0,1–1,5	☺		☺	☺			☺					☺									
	VNMG160408-FP5	0,8	16,61	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	☺			☺					☺									
	VNMG160412-FP5	1,2	16,61	0,12–0,28	0,3–2,5			☺	☺																	
	VNGG160402M-MN3	0,17	16,61	0,05–0,12	0,5–2,0															☺	☺					
	VNGG160404M-MN3	0,37	16,61	0,08–0,30	0,6–3,0															☺	☺					
	VNMG160404-MS3	0,4	16,61	0,10–0,20	0,6–2,5								☺	☺									☺	☺		
	VNMG160408-MS3	0,8	16,61	0,12–0,25	0,8–2,5								☺	☺									☺	☺		
	VNGG160401-MS3	0,1	16,61	0,02–0,06	0,2–2,0								☺										☺			
	VNGG160402-MS3	0,2	16,61	0,05–0,12	0,4–2,0								☺										☺			
	VNGG160404-MS3	0,4	16,61	0,10–0,20	0,6–2,0								☺										☺			
	VNMG160404-NMS	0,4	16,61	0,08–0,16	0,5–1,5									☺		☺							☺	☺		
	VNMG160408-NMS	0,8	16,61	0,10–0,22	0,8–2,2									☺		☺							☺	☺		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WS10: VNMG160404-NFT WS10

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

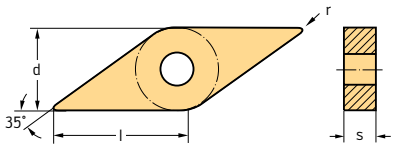
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины без задних углов 35°

VNMG / VNGG / VNMA

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	VNMG160404-MP3	0,4	16,61	0,08–0,22	0,3–2,2			☻	😐																	
	VNMG160408-MP3	0,8	16,61	0,12–0,32	0,6–3,0			☻	😐		☹															
	VNMG160412-MP3	1,2	16,61	0,16–0,35	0,8–3,2			☻	😐																	
	VNMG160404-MM5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0					😐			☻	😐	😐	☹							☻	😐	☹	
	VNMG160408-MM5	0,8	16,61	0,15–0,25	0,8–3,0					😐			☻	😐	😐	☹							☻	😐	☹	
	VNMG160404-MP5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0			☻	😐		☹															
	VNMG160408-MP5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,6–4,0		☻	☻	😐		☹															
	VNMG160412-MP5	1,2	16,61	0,20–0,40	0,8–4,0		☻	☻	😐		☹															
	VNMG220408-MP5	0,8	22,14	0,18–0,35	0,6–4,0			☻	😐																	
	VNMG160404-MK5	0,4	16,61	0,16–0,25	0,6–4,0													☻	😐							
	VNMG160408-MK5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,8–4,0													☻	😐							
	VNMG160412-MK5	1,2	16,61	0,20–0,35	1,0–4,0													☻	😐							
	VNMA160408-RK5	0,8	16,61	0,18–0,35	0,8–4,0													☻	😐							
	VNMA160412-RK5	1,2	16,61	0,20–0,40	1,0–4,0													☻	😐							

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WS10: VNMG160404-NFT WS10

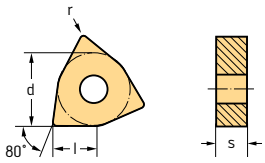
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
Wiper	WNMG060404-FW5	0,4	6,52	0,10–0,35	0,3–2,0	☺		☺	😐								😐		☺						😐		
	WNMG060408-FW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,4–2,0			☺	😐								😐								😐		
	WNMG080404-FW5	0,4	8,69	0,10–0,40	0,3–3,0	☺		☺	😐								😐		☺						😐		
	WNMG080408-FW5	0,8	8,69	0,15–0,60	0,4–3,0	☺		☺	😐								😐		☺						😐		
	WNMG080412-FW5	1,2	8,69	0,25–0,65	0,6–3,0	☺		☺	😐										☺								
	WNMG060404-FM5	0,4	6,52	0,05–0,15	0,2–1,0									☺	☺		😐						☺	☺	😐		
	WNMG060408-FM5	0,8	6,52	0,07–0,20	0,4–1,5										☺		😐							☺	😐		
	WNMG080404-FM5	0,4	8,69	0,05–0,15	0,2–1,5					😐				☺	☺	😐	😐						☺	☺	😐		
	WNMG080408-FM5	0,8	8,69	0,07–0,20	0,4–1,5					😐				☺	☺	😐	😐						☺	☺	😐		
	WNMG080412-FM5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,0										☺									☺			
	WNMG060404-FP5	0,4	6,52	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	😐																		
	WNMG060408-FP5	0,8	6,52	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐										☺								
	WNMG080404-FP5	0,4	8,69	0,05–0,20	0,1–1,5	☺		☺	😐				☺						☺								
	WNMG080408-FP5	0,8	8,69	0,08–0,25	0,2–2,0	☺		☺	😐				☺						☺								
	WNMG080412-FP5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	😐																		
Wiper	WNMG060408-MW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,8–3,0			☺	😐										☺								
	WNMG060412-MW5	1,2	6,52	0,20–0,60	1,5–3,0			☺	😐										☺								
	WNMG080408-MW5	0,8	8,69	0,20–0,65	0,8–4,0		☺	☺	😐	😐						😐			☺	😐							
	WNMG080412-MW5	1,2	8,69	0,25–0,70	1,5–4,0		☺	☺	😐	😐						😐			☺	😐							
	WNGG080404M-MN3	0,37	8,69	0,08–0,30	0,8–4,0																😐	😐					
	WNGG080408M-MN3	0,77	8,69	0,10–0,40	1,0–4,0																😐	😐					
	WNMG080404-MS3	0,4	8,69	0,12–0,25	0,6–3,0									☺	☺								☺	☺			
	WNMG080408-MS3	0,8	8,69	0,15–0,30	0,8–3,0				😐					☺	☺			😣					☺	☺		😣	
	WNMG080408-NMT	0,8	8,69	0,12–0,30	0,8–4,0												😐								😐		☺
	WNMG060408-NMS	0,8	6,52	0,10–0,30	0,8–3,0										☺		😐							☺	😐		
	WNMG080404-NMS	0,4	8,69	0,10–0,24	0,6–2,5									☺	☺		😐	😣					☺	☺	😐	😣	
	WNMG080408-NMS	0,8	8,69	0,13–0,32	0,8–3,5									☺	☺		😐	😣					☺	☺	😐	😣	
	WNMG060404-MP3	0,4	6,52	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	😐																		
	WNMG060408-MP3	0,8	6,52	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	😐																		
	WNMG060412-MP3	1,2	6,52	0,16–0,35	0,8–3,2				😐																		
	WNMG080404-MP3	0,4	8,69	0,08–0,22	0,3–2,5				😐		😣																
	WNMG080408-MP3	0,8	8,69	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	😐		😣																
	WNMG080412-MP3	1,2	8,69	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	😐		😣																

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

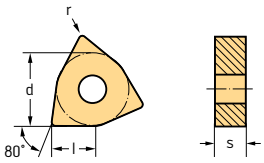
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😣 условий обработки

☺ 😐 😣 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P								M					K				N		S					
								HC					HE		HC					HC			HC	HW		HC				HW
						WKP01G	WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WKP30S	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	WNMG060404-MM5	0,4	6,52	0,10–0,18	0,5–2,0					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG060408-MM5	0,8	6,52	0,15–0,25	0,8–2,5					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG060412-MM5	1,2	6,52	0,18–0,30	0,8–3,0											●	●	●								●	●		
	WNMG080404-MM5	0,4	8,69	0,10–0,20	0,5–3,0					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG080408-MM5	0,8	8,69	0,15–0,32	0,8–3,0					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG080412-MM5	1,2	8,69	0,15–0,35	0,8–3,5					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG080416-MM5	1,6	8,69	0,15–0,40	1,0–4,0												●	●								●	●		
	WNMG100608-MM5	0,8	10,86	0,18–0,40	0,8–4,5												●	●								●	●		
	WNMG100612-MM5	1,2	10,86	0,20–0,45	0,8–4,5												●	●								●	●		
	WNMG060404-MP5	0,4	6,52	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●		●																		
	WNMG060408-MP5	0,8	6,52	0,18–0,35	0,6–4,0		●	●	●		●																		
	WNMG060412-MP5	1,2	6,52	0,20–0,40	1,0–4,0			●	●																				
	WNMG080404-MP5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,5–4,0			●	●		●																		
	WNMG080408-MP5	0,8	8,69	0,18–0,40	0,6–5,0		●	●	●		●																		
	WNMG080412-MP5	1,2	8,69	0,20–0,45	1,0–5,0		●	●	●		●																		
	WNMG080416-MP5	1,6	8,69	0,25–0,50	1,2–5,0			●	●																				
	WNMG100608-MP5	0,8	10,86	0,25–0,40	0,8–7,0			●	●																				
	WNMG100612-MP5	1,2	10,86	0,30–0,50	1,0–7,0			●	●																				
	WNMG060408-MU5	0,8	6,52	0,15–0,35	0,6–3,0			●	●	●						●	●									●			
	WNMG080404-MU5	0,4	8,69	0,15–0,30	0,5–4,0			●	●								●									●			
	WNMG080408-MU5	0,8	8,69	0,15–0,40	0,6–5,0		●	●	●	●						●	●									●			
	WNMG080412-MU5	1,2	8,69	0,20–0,50	1,0–5,0		●	●	●	●						●	●									●			
	WNMG080416-MU5	1,6	8,69	0,25–0,55	1,2–5,0		●	●	●																				
	WNMG060404-MK5	0,4	6,52	0,16–0,25	0,6–4,0														●	●									
	WNMG060408-MK5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0														●	●									
	WNMG060412-MK5	1,2	6,52	0,16–0,45	0,6–4,0														●	●									
	WNMG080404-MK5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,6–5,0														●	●									
	WNMG080408-MK5	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0														●	●									
	WNMG080412-MK5	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0														●	●									
	WNMG080416-MK5	1,6	8,69	0,25–0,55	2,0–5,0														●	●									
	WNMG100608-MK5	0,8	10,86	0,25–0,50	0,8–7,0														●										
	WNMG100612-MK5	1,2	10,86	0,30–0,60	1,2–7,0														●	●									
	WNMG100616-MK5	1,6	10,86	0,35–0,60	1,5–7,0														●	●									
	WNMG080408-NRS	0,8	8,69	0,16–0,35	1,0–4,0									●	●		●	●					●	●	●	●			
	WNMG080412-NRS	1,2	8,69	0,18–0,40	1,2–4,0									●	●		●	●					●	●	●	●			
	WNMG060408-RM5	0,8	6,52	0,22–0,40	1,2–3,5					●						●	●	●								●	●		
	WNMG080408-RM5	0,8	8,69	0,22–0,40	1,2–4,5			●	●	●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG080412-RM5	1,2	8,69	0,25–0,50	1,5–4,5					●					●	●	●	●							●	●	●		
	WNMG060408-RP5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0			●	●		●																		
	WNMG060412-RP5	1,2	6,52	0,25–0,50	1,0–4,0			●	●		●																		
	WNMG080408-RP5	0,8	8,69	0,20–0,40	0,8–6,0		●	●	●		●								●										
	WNMG080412-RP5	1,2	8,69	0,25–0,60	1,0–6,0		●	●	●		●								●										
	WNMG080416-RP5	1,6	8,69	0,35–0,70	1,6–6,0		●	●	●		●																		
	WNMG100612-RP5	1,2	10,86	0,35–0,65	1,2–8,0			●	●		●																		
	WNMG100616-RP5	1,6	10,86	0,35–0,70	1,6–8,0			●	●		●																		

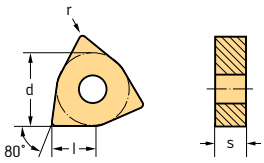
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNGG / WNMA / WNMM

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP05G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HC WKP30S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	WNMG080408-RP7	0,8	8,69	0,18–0,40	0,8–5,0			☺	😐		☹	☹																
	WNMG080412-RP7	1,2	8,69	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	😐		☹	☹																
	WNMG100608-RP7	0,8	10,86	0,30–0,50	0,8–6,0				😐																		
	WNMG100612-RP7	1,2	10,86	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	😐		☹																
	WNMG100616-RP7	1,6	10,86	0,40–0,60	1,5–6,0				😐		☹																
	WNMA060404-RK5	0,4	6,52	0,16–0,25	0,6–4,0														☺								
	WNMA060408-RK5	0,8	6,52	0,20–0,40	0,8–4,0														☺	😐							
	WNMA060412-RK5	1,2	6,52	0,22–0,50	1,2–4,0														☺								
	WNMA080404-RK5	0,4	8,69	0,16–0,25	0,6–5,0														☺	😐							
	WNMA080408-RK5	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0														☺	😐							
	WNMA080412-RK5	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0														☺	😐							
	WNMA100612-RK5	1,2	10,86	0,25–0,60	1,5–6,0														☺	😐							
	WNMA100616-RK5	1,6	10,86	0,30–0,65	1,5–6,0															😐							
	WNMA080408-RK7	0,8	8,69	0,20–0,45	1,2–5,0														☺	😐							
	WNMA080412-RK7	1,2	8,69	0,22–0,50	1,5–5,0														☺	😐							
	WNMM080412-HU3	1,2	8,69	0,35–0,60	1,2–6,0				😐																		
	WNMM100612-HU3	1,2	10,86	0,35–0,70	1,2–8,0			☺	😐																		
	WNMM100616-HU3	1,6	10,86	0,40–0,90	1,6–8,0			☺	😐																		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WKP01G: WNMG060404-FW5 WKP01G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

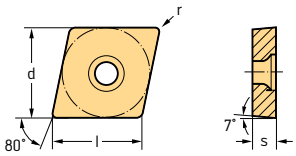
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060202-FW4	0,2	6,45	0,03–0,15	0,1–1,5			😐								😐								😐	
	CCMT060204-FW4	0,4	6,45	0,05–0,30	0,2–2,0	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	CCMT060208-FW4	0,8	6,45	0,09–0,35	0,3–2,0	😊	😊	😐								😐		😊							😐	
	CCMT09T302-FW4	0,2	9,67	0,03–0,15	0,1–2,0			😐								😐								😐	
	CCMT09T304-FW4	0,4	9,67	0,07–0,30	0,2–2,5	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	CCMT09T308-FW4	0,8	9,67	0,12–0,50	0,3–2,5	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	CCGT060202-FL2	0,2	6,45	0,04–0,10	0,1–1,0			😐					😊										😊			
	CCGT060204-FL2	0,4	6,45	0,06–0,15	0,2–1,5			😐		😟			😊										😊			
	CCGT09T302-FL2	0,2	9,67	0,04–0,10	0,1–1,0			😐					😊										😊			
	CCGT09T304-FL2	0,4	9,67	0,06–0,15	0,2–1,5			😐		😟			😊										😊			
	CCGT060201-FN2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	CCGT060202-FN2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	CCGT060204-FN2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	CCGT09T301-FN2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	CCGT09T302-FN2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	CCGT09T304-FN2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	CCGT09T308-FN2	0,8	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0																😐	😊				
	CCGT120404-FN2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,2–3,0																😐	😊				
	CCGT120408-FN2	0,8	12,9	0,10–0,30	0,3–3,5																😐	😊				
	CCGT060201-FM2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5											😐									😐	
	CCGT060202-FM2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0								😊			😐							😊		😐	
	CCGT060204-FM2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5								😊			😐							😊		😐	
	CCGT09T301-FM2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5											😐									😐	
	CCGT09T302-FM2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0								😊			😐							😊		😐	
	CCGT09T304-FM2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5								😊	😊		😐							😊	😊	😐	
	CCGT09T308-FM2	0,8	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0								😊	😊		😐							😊	😊	😐	
	CCGT120404-FM2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,2–3,0											😐									😐	
	CCGT120408-FM2	0,8	12,9	0,10–0,30	0,3–3,5											😐									😐	
	CCGT060201M-FP2	0,07	6,45	0,02–0,06	0,1–1,5							😊														
	CCGT060202M-FP2	0,17	6,45	0,05–0,12	0,2–2,0							😊														
	CCGT060204M-FP2	0,37	6,45	0,08–0,25	0,2–2,5							😊														
	CCGT09T301M-FP2	0,07	9,67	0,02–0,06	0,1–1,5							😊														
	CCGT09T302M-FP2	0,17	9,67	0,05–0,12	0,2–2,0							😊														
	CCGT09T304M-FP2	0,37	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5							😊														
	CCGT09T308M-FP2	0,77	9,67	0,10–0,30	0,3–3,0							😊														
	CCGT060202MR-FX4	0,17	6,45	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	CCGT060204MR-FX4	0,37	6,45	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	CCGT09T302MR-FX4	0,17	9,67	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	CCGT09T304MR-FX4	0,37	9,67	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	CCGT09T308MR-FX4	0,77	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5						😊															
	CCGT060202ML-FX4	0,17	6,45	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	CCGT060204ML-FX4	0,37	6,45	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	CCGT09T302ML-FX4	0,17	9,67	0,02–0,10	0,1–1,5						😊															
	CCGT09T304ML-FX4	0,37	9,67	0,05–0,15	0,1–2,0						😊															
	CCGT09T308ML-FX4	0,77	9,67	0,08–0,25	0,2–2,5						😊															

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

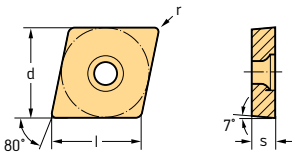
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060202-FM4	0,2	6,45	0,04–0,12	0,1–1,0				😐					🙂	😐	😐	😟							🙂	😐	😐	😟
	CCMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				🙂	🙂	😐	😐	😟						🙂	🙂	😐	😟
	CCMT060208-FM4	0,8	6,45	0,08–0,20	0,1–1,5				😐						😐	😐	😟								😐	😟
	CCMT09T302-FM4	0,2	9,67	0,04–0,12	0,1–1,0				😐				🙂	🙂	😐	😐	😟						🙂	🙂	😐	😟
	CCMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				🙂	🙂	😐	😐	😟						🙂	🙂	😐	😟
	CCMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5				😐				🙂	🙂	😐	😐	😟						🙂	🙂	😐	😟
	CCMT120404-FM4	0,4	12,9	0,05–0,16	0,1–1,5									🙂		😐	😟							🙂	😐	😟
	CCMT120408-FM4	0,8	12,9	0,08–0,20	0,1–1,5									🙂		😐	😟							🙂	😐	😟
	CCMT060202-FP4	0,2	6,45	0,04–0,12	0,1–1,0	🙂	🙂	😐				🙂						🙂								
	CCMT060204-FP4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐				🙂						🙂								
	CCMT060208-FP4	0,8	6,45	0,08–0,20	0,1–1,5	🙂	🙂	😐										🙂								
	CCMT09T302-FP4	0,2	9,67	0,04–0,12	0,1–1,0	🙂	🙂	😐				🙂						🙂								
	CCMT09T304-FP4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐				🙂						🙂								
	CCMT09T308-FP4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5	🙂	🙂	😐				🙂						🙂								
	CCMT120404-FP4	0,4	12,9	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐										🙂								
	CCMT120408-FP4	0,8	12,9	0,08–0,20	0,1–1,5		🙂	😐																		
	CCMT060204-FM6	0,4	6,45	0,08–0,25	0,3–1,6											😐	😟								😐	😟
	CCMT060208-FM6	0,8	6,45	0,12–0,30	0,5–1,6											😐									😐	
	CCMT09T304-FM6	0,4	9,67	0,08–0,25	0,3–2,0											😐	😟								😐	😟
	CCMT09T308-FM6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–2,0											😐	😟								😐	😟
	CCMT120408-FM6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5											😐	😟								😐	😟
	CCMT060204-FP6	0,4	6,45	0,06–0,18	0,3–2,0		🙂	😐																		
	CCMT060208-FP6	0,8	6,45	0,10–0,20	0,5–2,0			😐																		
	CCMT09T304-FP6	0,4	9,67	0,08–0,20	0,3–2,0		🙂	😐																		
	CCMT09T308-FP6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–2,0		🙂	😐																		
	CCMT120404-FP6	0,4	12,9	0,10–0,25	0,3–2,5			😐																		
	CCMT120408-FP6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5			😐																		
	CCMT060204-FK6	0,4	6,45	0,06–0,18	0,3–2,0														🙂	😐						
	CCMT060208-FK6	0,8	6,45	0,10–0,20	0,5–2,0														🙂	😐						
	CCMT09T304-FK6	0,4	9,67	0,08–0,20	0,3–2,0														🙂	😐						
	CCMT09T308-FK6	0,8	9,67	0,10–0,25	0,5–2,0														🙂	😐						
	CCMT120404-FK6	0,4	12,9	0,10–0,25	0,3–2,5															😐						
	CCMT120408-FK6	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–2,5														🙂	😐						
Wiper	CCMT09T304-MW4	0,4	9,67	0,12–0,40	0,5–4,0		🙂	😐								😐				😐					😐	
	CCMT09T308-MW4	0,8	9,67	0,15–0,50	0,7–4,0		🙂	😐								😐			🙂	😐					😐	
	CCMT09T312-MW4	1,2	9,67	0,17–0,55	0,8–4,0			😐												😐						
	CCMT120404-MW4	0,4	12,9	0,12–0,40	0,5–4,5			😐												😐						
	CCMT120408-MW4	0,8	12,9	0,17–0,55	0,7–4,5		🙂	😐								😐				😐					😐	
	CCMT120412-MW4	1,2	12,9	0,17–0,55	0,8–4,5			😐												😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

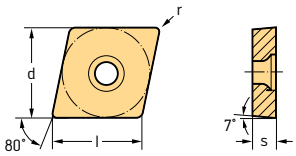
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

🙂 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-MN2	0,1	6,45	0,02–0,06	0,5–1,5															😐	🙂				
	CCGT060202-MN2	0,2	6,45	0,05–0,12	0,5–2,0								🙂								😐	🙂	😐			
	CCGT060204-MN2	0,4	6,45	0,08–0,25	0,6–3,0								🙂								😐	🙂	😐			
	CCGT09T301-MN2	0,1	9,67	0,02–0,06	0,5–1,5																😐	🙂				
	CCGT09T302-MN2	0,2	9,67	0,05–0,12	0,5–2,0								🙂								😐	🙂	😐			
	CCGT09T304-MN2	0,4	9,67	0,08–0,25	0,6–4,0								🙂								😐	🙂	😐			
	CCGT09T308-MN2	0,8	9,67	0,10–0,35	0,8–4,0								🙂								😐	🙂	😐			
	CCGT120402-MN2	0,2	12,9	0,05–0,12	0,5–2,0																😐	🙂				
	CCGT120404-MN2	0,4	12,9	0,08–0,25	0,6–5,0																😐	🙂				
	CCGT120408-MN2	0,8	12,9	0,10–0,35	0,8–5,0																😐	🙂				
	CCMT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0				😐					🙂	😐	😐	😵							🙂	😐	😵
	CCMT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0				😐						😐	😐									😐	
	CCMT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0				😐				🙂	🙂	😐	😐	😵						🙂	🙂	😐	😵
	CCMT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0				😐				🙂	🙂	😐	😐	😵						🙂	🙂	😐	😵
	CCMT120404-MM4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5				😐						😐	😐									😐	
	CCMT120408-MM4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5				😐					🙂	😐	😐								🙂	😐	
	CCGT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0								🙂			😐						🙂		😐	
	CCGT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0								🙂			😐						🙂		😐	
	CCGT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0								🙂			😐						🙂		😐	
	CCGT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0								🙂			😐						🙂		😐	
	CCGT120408-MM4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5											😐								😐	
	CCMT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0		🙂	😐																	
	CCMT060208-MP4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0		🙂	😐																	
	CCMT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		🙂	😐				🙂													
	CCMT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		🙂	😐				🙂													
	CCMT120404-MP4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5		🙂	😐																	
	CCMT120408-MP4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5		🙂	😐																	
	CCGT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																	
	CCGT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		🙂	😐																	
	CCGT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		🙂	😐																	
	CCGT120408-MP4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5		🙂	😐																	
	CCMT060204-MP6	0,4	6,45	0,10–0,20	0,4–2,5		🙂	😐		😵															
	CCMT090304-MP6	0,4	9,67	0,10–0,25	0,4–3,5			😐																	
	CCMT090308-MP6	0,8	9,67	0,15–0,32	0,6–3,5			😐																	
	CCMT09T304-MP6	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		🙂	😐		😵															
	CCMT09T308-MP6	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		🙂	😐		😵															
	CCMT120408-MP6	0,8	12,9	0,15–0,35	0,6–4,0		🙂	😐		😵															
	CCMT160508-MP6	0,8	16,12	0,15–0,40	0,8–4,0			😐		😵															
	CCMT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0													🙂	😐						
	CCMT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0														😐						
	CCMT09T304-MK4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0													🙂	😐						
	CCMT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0													🙂	😐						
	CCMT120404-MK4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,5													🙂	😐						
	CCMT120408-MK4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5													🙂	😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

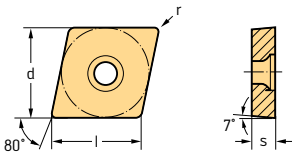
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT / CCGT / CCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0														😐						
	CCGT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0														😐						
	CCGT09T304-MK4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0														😐						
	CCGT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0														😐						
	CCGT120408-MK4	0,8	12,9	0,12–0,32	0,5–3,5														😐						
	CCMT060204-RM4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT060208-RM4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT09T304-RM4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT09T308-RM4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT120404-RM4	0,4	12,9	0,12–0,25	0,4–3,0				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT120408-RM4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0				😐					😀	😐	😐	😟						😀	😐	😟
	CCMT120412-RM4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0				😐						😐	😐	😟							😐	😟
	CCMT060204-RP4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5		😀	😐		😟															
	CCMT060208-RP4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5			😐		😟															
	CCMT09T304-RP4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0		😀	😐		😟															
	CCMT09T308-RP4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0		😀	😐		😟															
	CCMT120404-RP4	0,4	12,9	0,12–0,30	0,4–4,0		😀	😐		😟															
	CCMT120408-RP4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0		😀	😐		😟															
	CCMT120412-RP4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0		😀	😐		😟															
	CCMT060204-RK4	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5													😀	😐						
	CCMT060208-RK4	0,8	6,45	0,16–0,30	0,6–2,5													😀	😐						
	CCMT09T304-RK4	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0													😀	😐						
	CCMT09T308-RK4	0,8	9,67	0,16–0,35	0,6–4,0													😀	😐						
	CCMT120404-RK4	0,4	12,9	0,12–0,30	0,4–4,0													😀	😐						
	CCMT120408-RK4	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0													😀	😐						
	CCMT120412-RK4	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0													😀	😐						
	CCMW060202-RK6	0,2	6,45	0,08–0,12	0,2–2,5														😐						
	CCMW060204-RK6	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5													😀	😐						
	CCMW060208-RK6	0,8	6,45	0,16–0,30	0,5–2,5													😀	😐						
	CCMW09T304-RK6	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0													😀	😐						
	CCMW09T308-RK6	0,8	9,67	0,16–0,35	0,5–4,0													😀	😐						
	CCMW120408-RK6	0,8	12,9	0,16–0,40	0,6–5,0														😐						
	CCMW120412-RK6	1,2	12,9	0,20–0,50	0,8–5,0														😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

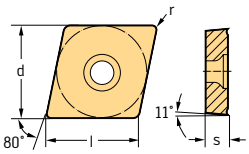
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

😀 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WMP20S	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	CPGT050202M-FP2	0,17	5,64	0,05–0,12	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204M-FP2	0,37	5,64	0,08–0,20	0,2–2,0				☺						
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5			😐			😐	😐			😐
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5			😐			😐	😐			😐
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5			😐			😐	😐			😐
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5			😐			😐	😐			😐
	CPMT050204-FP4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT060204-FP4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT09T304-FP4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5	☺									
	CPMT09T308-FP4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5	☺									
	CPMT04T104-MM4	0,4	4,84	0,06–0,16	0,3–1,5							😐			😐
	CPMT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0							😐			😐
	CPMT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0							😐			😐
	CPMT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0							😐			😐
	CPGT050204-MM4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5							😐			😐
	CPGT060201-MM4	0,1	6,45	0,04–0,12	0,1–2,0					☺				☺	
	CPGT060202-MM4	0,2	6,45	0,06–0,16	0,2–2,0					☺				☺	
	CPGT060204-MM4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0					☺		😐		☺	😐
	CPGT060208-MM4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0					☺				☺	
	CPGT09T301-MM4	0,1	9,67	0,06–0,20	0,1–3,0					☺				☺	
	CPGT09T304-MM4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0					☺		😐		☺	😐
	CPGT09T308-MM4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0					☺		😐		☺	😐
	CPMT04T104-MP4	0,4	4,84	0,06–0,16	0,3–1,5		😐								
	CPMT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0		😐								
	CPMT060208-MP4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0		😐								
	CPMT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0		😐								
	CPMT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0		😐								
	CPGT050204-MP4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5		😐								
	CPGT060204-MP4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0	☺	😐								
	CPGT09T304-MP4	0,4	9,67	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	😐								
	CPGT09T308-MP4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	😐								
	CPMT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0								😐		
	CPMT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0								😐		
	CPGT050204-MK4	0,4	5,64	0,08–0,20	0,4–1,5								😐		
	CPGT060204-MK4	0,4	6,45	0,08–0,20	0,4–2,0								😐		
	CPGT060208-MK4	0,8	6,45	0,12–0,25	0,5–2,0								😐		
	CPGT09T308-MK4	0,8	9,67	0,12–0,32	0,5–3,0								😐		
	CPMW050204-RK6	0,4	5,64	0,12–0,25	0,4–2,5								😐		
	CPMW060204-RK6	0,4	6,45	0,12–0,25	0,4–2,5								😐		
	CPMW09T304-RK6	0,4	9,67	0,12–0,25	0,4–3,0								😐		
	CPMW09T308-RK6	0,8	9,67	0,16–0,35	0,5–4,0								😐		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

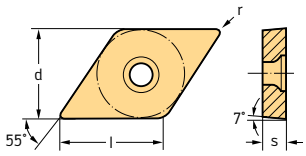
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

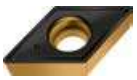
Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070202-FW4	0,2	7,75	0,03–0,15	0,1–1,5			😐								😐								😐	
	DCMT070204-FW4	0,4	7,75	0,05–0,25	0,2–2,0	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	DCMT070208-FW4	0,8	7,75	0,09–0,35	0,3–2,0		😊	😐								😐	😟							😐	😟
	DCMT11T302-FW4	0,2	11,63	0,03–0,15	0,1–2,0			😐						😊		😐							😊	😐	
	DCMT11T304-FW4	0,4	11,63	0,07–0,30	0,2–2,5	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	DCMT11T308-FW4	0,8	11,63	0,12–0,40	0,3–2,5	😊	😊	😐						😊		😐	😟	😊						😊	😐	😟
	DCGT11T302-FL2	0,2	11,63	0,04–0,10	0,1–1,0								😊										😊			
	DCGT11T304-FL2	0,4	11,63	0,06–0,15	0,2–1,5			😐					😊										😊			
	DCGT11T308-FL2	0,8	11,63	0,08–0,20	0,3–1,5			😐					😊										😊			
	DCGT070201-FN2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	DCGT070202-FN2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	DCGT070204-FN2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	DCGT11T301-FN2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	DCGT11T302-FN2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	😊				
	DCGT11T304-FN2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	😊				
	DCGT11T308-FN2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0																😐	😊				
	DCGT070201-FM2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5											😐								😐	
	DCGT070202-FM2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0								😊	😊		😐						😊	😊	😐	
	DCGT070204-FM2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5								😊	😊		😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T301-FM2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5											😐								😐	
	DCGT11T302-FM2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0								😊	😊		😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T304-FM2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5								😊	😊		😐						😊	😊	😐	
	DCGT11T308-FM2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0								😊	😊		😐						😊	😊	😐	
	DCGT070202M-FP2	0,17	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0							😊													
	DCGT070204M-FP2	0,37	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5							😊													
	DCGT11T3005M-FP2	0,03	11,63	0,01–0,04	0,1–1,0							😊													
	DCGT11T301M-FP2	0,07	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5							😊													
	DCGT11T302M-FP2	0,17	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0							😊													
	DCGT11T304M-FP2	0,37	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5							😊													
	DCGT11T308M-FP2	0,77	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0							😊													
	DCGT070202MR-FX4	0,17	7,75	0,02–0,10	0,1–1,5						😊														
	DCGT070204MR-FX4	0,37	7,75	0,05–0,15	0,1–2,0						😊														
	DCGT11T302MR-FX4	0,17	11,63	0,02–0,10	0,1–1,5						😊														
	DCGT11T304MR-FX4	0,37	11,63	0,05–0,15	0,1–2,0						😊														
	DCGT11T308MR-FX4	0,77	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5						😊														
	DCGT070202ML-FX4	0,17	7,75	0,02–0,10	0,1–1,5						😊														
	DCGT070204ML-FX4	0,37	7,75	0,05–0,15	0,1–2,0						😊														
	DCGT11T302ML-FX4	0,17	11,63	0,02–0,10	0,1–1,5						😊														
	DCGT11T304ML-FX4	0,37	11,63	0,05–0,15	0,1–2,0						😊														
	DCGT11T308ML-FX4	0,77	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5						😊														
	DCMT070202-FM4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0								😊	😊		😐	😟						😊	😊	😐	😟
	DCMT070204-FM4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	DCMT070208-FM4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5									😊		😐								😐	😐	
	DCMT11T302-FM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0				😐				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	DCMT11T304-FM4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟
	DCMT11T308-FM4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5				😐				😊	😊	😐	😐	😟						😊	😊	😐	😟

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

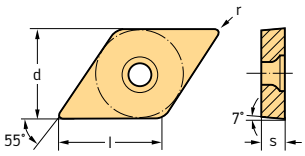
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070202-FP4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0	☻	☻	☻				☻						☻								
	DCMT070204-FP4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5	☻	☻	☻				☻						☻								
	DCMT070208-FP4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5		☻	☻																		
	DCMT11T302-FP4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0	☻	☻	☻				☻						☻								
	DCMT11T304-FP4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5	☻	☻	☻				☻						☻								
	DCMT11T308-FP4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5	☻	☻	☻				☻						☻								
	DCMT070204-FM6	0,4	7,75	0,08–0,25	0,3–1,6											☹	☠							☹	☠
	DCMT11T304-FM6	0,4	11,63	0,08–0,25	0,3–2,0											☹	☠							☹	☠
	DCMT11T308-FM6	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–2,0											☹	☠							☹	☠
	DCMT070204-FP6	0,4	7,75	0,06–0,18	0,3–2,0		☻	☻																		
	DCMT11T304-FP6	0,4	11,63	0,08–0,20	0,3–2,0		☻	☻																		
	DCMT11T308-FP6	0,8	11,63	0,10–0,25	0,5–2,0		☻	☻																		
	DCMT070204-FK6	0,4	7,75	0,06–0,18	0,3–2,0													☻	☻						
	DCMT11T304-FK6	0,4	11,63	0,08–0,20	0,3–2,0													☻	☻						
	DCMT11T308-FK6	0,8	11,63	0,10–0,25	0,5–2,0													☻	☻						
Wiper	DCMT11T304-MW4	0,4	11,63	0,12–0,40	0,5–4,0		☻	☻								☹		☻	☻					☹	
	DCMT11T308-MW4	0,8	11,63	0,15–0,50	0,5–4,0		☻	☻								☹		☻	☻					☹	
	DCGT070201-MN2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,5–1,5															☹	☻				
	DCGT070202-MN2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,5–2,0								☻								☹	☻	☹			
	DCGT070204-MN2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,6–2,5								☻								☹	☻	☹			
	DCGT11T301-MN2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,5–1,5								☻								☹	☻	☹			
	DCGT11T302-MN2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,5–2,0								☻								☹	☻	☹			
	DCGT11T304-MN2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,6–3,0								☻								☹	☻	☹			
	DCGT11T308-MN2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,8–3,5								☻								☹	☻	☹			
	DCMT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0				☹					☻	☹	☹	☠							☹	☠
	DCMT070208-MM4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0				☹					☻	☹	☹								☹	
	DCMT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0								☻			☹	☠						☻		☹	☠
	DCMT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0				☹				☻	☻	☹	☹	☠						☻	☻	☹	☠
	DCMT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0				☹				☻	☻	☹	☹	☠						☻	☻	☹	☠
	DCMT11T312-MM4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0											☹									☹	
	DCGT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0								☻			☹							☻		☹	
	DCGT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0								☻			☹							☻		☹	
	DCGT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0								☻	☻		☹							☻	☻	☹	
	DCGT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0								☻	☻		☹							☻	☻	☹	
	DCMT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0		☻	☻																		
	DCMT070208-MP4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0		☻	☻																		
	DCMT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		☻	☻				☻														
	DCMT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0		☻	☻				☻														
	DCMT11T312-MP4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0		☻	☻																		
	DCGT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0			☻																		
	DCGT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		☻	☻																		
	DCGT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0		☻	☻																		
	DCMT11T304-MP6	0,4	11,63	0,10–0,25	0,4–3,5		☻	☻		☠																
	DCMT11T308-MP6	0,8	11,63	0,15–0,32	0,6–3,5		☻	☻		☠																
	DCMT150404-MP6	0,4	15,5	0,10–0,25	0,4–4,0			☻																		
	DCMT150408-MP6	0,8	15,5	0,12–0,36	0,6–4,0			☻		☠																

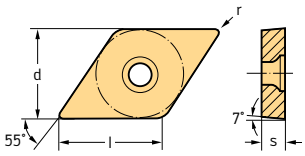
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

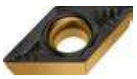
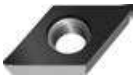
Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DCMT / DCGT / DCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-MK4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0																				
	DCMT070208-MK4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0																				
	DCMT11T304-MK4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0																				
	DCMT11T308-MK4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0																				
	DCMT11T312-MK4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0																				
	DCMT070204-RM4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0																				
	DCMT070208-RM4	0,8	7,75	0,16–0,30	0,6–2,0																				
	DCMT11T304-RM4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0																				
	DCMT11T308-RM4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0																				
	DCMT11T312-RM4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	DCMT070204-RP4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0																				
	DCMT070208-RP4	0,8	7,75	0,16–0,30	0,6–2,0																				
	DCMT11T304-RP4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0																				
	DCMT11T308-RP4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0																				
	DCMT11T312-RP4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	DCMT070204-RK4	0,4	7,75	0,12–0,20	0,4–2,0																				
	DCMT11T304-RK4	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0																				
	DCMT11T308-RK4	0,8	11,63	0,16–0,35	0,6–4,0																				
	DCMT11T312-RK4	1,2	11,63	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	DCMW11T304-RK6	0,4	11,63	0,12–0,25	0,4–3,0																				
	DCMW11T308-RK6	0,8	11,63	0,16–0,35	0,5–4,0																				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: DCMT070202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

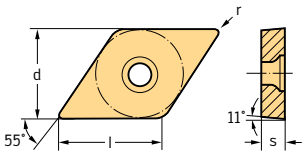
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DPMT / DPGT

Tiger·tec® Gold



Пластины

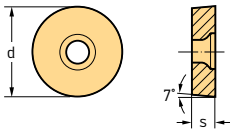
	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	DPMT070204-FP4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					
	DPMT11T304-FP4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					
	DPMT11T308-FP4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5	☺					
	DPGT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0			☺	😐	☺	😐
	DPGT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0			☺	😐	☺	😐
	DPMT070204-MP4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0		😐				
	DPMT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		😐				
	DPMT11T308-MP4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0		😐				
	DPGT11T304-MP4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0		😐				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP10G: DPMT070204-FP4 WPP10G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами
RCGT / RCMT / RCMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	2,38	0,10–0,55	0,6–2,5											☻	☺			
	RCGT0803M0-MN2	8	3,18	0,12–0,60	0,7–3,0											☻	☺			
	RCGT10T3M0-MN2	10	3,97	0,15–0,70	0,8–4,0											☻	☺			
	RCGT120400-MN2	12,7	4,76	0,18–0,80	1,0–5,0											☻				
	RCGT1204M0-MN2	12	4,76	0,18–0,80	1,0–5,0											☻	☺			
	RCMT0602M0-FM4	6	2,38	0,07–0,30	0,6–2,5					☺		☻						☺	☻	
	RCMT0803M0-FM4	8	3,18	0,08–0,30	0,8–3,0					☺		☻	☹					☺	☻	☹
	RCMT10T3M0-FM4	10	3,97	0,10–0,35	1,0–4,0					☺		☻	☹					☺	☻	☹
	RCMT1204M0-FM4	12	4,76	0,12–0,40	1,2–5,0					☺		☻	☹					☺	☻	☹
	RCMT0602M0-FP4	6	2,38	0,07–0,30	0,6–2,5	☺	☻													
	RCMT0803M0-FP4	8	3,18	0,08–0,30	0,8–3,0		☻													
	RCMT10T3M0-FP4	10	3,97	0,10–0,35	1,0–4,0		☻													
	RCMT1204M0-FP4	12	4,76	0,12–0,40	1,2–5,0	☺	☻													
	RCMT0602M0-RM4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5							☻	☹						☻	☹
	RCMT060300-RM4	6,35	3,180	0,08–0,5	0,6–2,5							☻							☻	
	RCMT0803M0-RM4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0							☻	☹						☻	☹
	RCMT09T300-RM4	9,525	3,970	0,1–0,6	0,8–3							☻							☻	
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0			☻			☻	☻	☹						☻	☹
	RCMT120400-RM4	12,7	4,760	0,12–1	1,2–5							☻							☻	
	RCMT1204M0-RM4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0			☻			☻	☻	☹						☻	☹
	RCMT1606M0-RM4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0							☻	☹						☻	☹
	RCMT0602M0-RP4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5		☻		☹											
	RCMT060300-RP4	6,35	3,18	0,08–0,50	0,6–2,5		☻													
	RCMT0803M0-RP4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0	☺	☻		☹											
	RCMT09T300-RP4	9,525	3,97	0,10–0,60	0,8–3,0		☻													
	RCMT10T3M0-RP4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☻		☹											
	RCMT120400-RP4	12,7	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0		☻													
	RCMT1204M0-RP4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0	☺	☻		☹											
	RCMT1605M0-RP4	16	5,56	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☻		☹											
	RCMT1606M0-RP4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☻		☹											
	RCMT0602M0-RK4	6	2,38	0,08–0,50	0,6–2,5										☻					
	RCMT0803M0-RK4	8	3,18	0,10–0,60	0,8–3,0										☻					
	RCMT10T3M0-RK4	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0										☻					
	RCMT1204M0-RK4	12	4,76	0,12–1,00	1,2–5,0									☺	☻					
	RCMT1605M0-RK4	16	5,56	0,15–1,20	1,6–7,0										☻					
	RCMT1606M0-RK4	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0									☺	☻					
	RCMT10T3M0-HU6	10	3,97	0,12–0,80	1,0–4,0	☺	☻		☹											
	RCMT1204M0-HU6	12	4,76	0,12–1,20	1,2–5,0	☺	☻		☹											
	RCMT1606M0-HU6	16	6,35	0,15–1,20	1,6–7,0	☺	☻		☹											
	RCMX2006M0-HU6	20	6,35	0,25–1,40	2,0–9,0	☺	☻		☹											
	RCMX2507M0-HU6	25	7,94	0,30–1,60	2,5–11,0	☺	☻		☹											
	RCMX3209M0-HU6	32	9,53	0,30–1,70	3,2–15,0	☺	☻		☹											

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

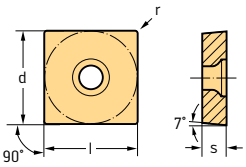
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCGT09T304-FM2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	SCGT09T308-FM2	0,8	9,53	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	SCGT120408-FM2	0,8	12,7	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	SCGT09T304-FN2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,2–2,5																				
	SCGT09T308-FN2	0,8	9,53	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	SCGT120408-FN2	0,8	12,7	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	SCMT060204-FM4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5																				
	SCMT09T304-FM4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5																				
	SCMT09T308-FM4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8																				
	SCMT120404-FM4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5																				
	SCMT120408-FM4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8																				
	SCMT060204-FP4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5																				
	SCMT09T304-FP4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5																				
	SCMT09T308-FP4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8																				
	SCMT120404-FP4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5																				
	SCMT120408-FP4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8																				
	SCMT120412-FP4	1,2	12,7	0,12–0,32	0,3–1,8																				
	SCMT09T304-FM6	0,4	9,53	0,08–0,25	0,3–2,0																				
	SCMT09T308-FM6	0,8	9,53	0,12–0,30	0,5–2,0																				
	SCMT120408-FM6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5																				
	SCMT09T304-FP6	0,4	9,53	0,08–0,20	0,3–2,0																				
	SCMT09T308-FP6	0,8	9,53	0,10–0,25	0,5–2,0																				
	SCMT120408-FP6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5																				
	SCMT09T304-FK6	0,4	9,53	0,08–0,20	0,3–2,0																				
	SCMT09T308-FK6	0,8	9,53	0,10–0,25	0,5–2,0																				
	SCMT120408-FK6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5																				
	SCGT09T304-MN2	0,4	9,53	0,08–0,25	0,6–4,0																				
	SCGT09T308-MN2	0,8	9,53	0,10–0,35	0,7–4,0																				
	SCGT120408-MN2	0,8	12,7	0,10–0,40	0,8–6,0																				
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0																				
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0																				
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5																				
	SCGT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0																				
	SCGT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0																				
	SCGT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5																				
	SCMT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0																				
	SCMT09T308-MP4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0																				
	SCMT120408-MP4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5																				
	SCGT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0																				
	SCGT09T308-MP4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0																				
	SCGT120408-MP4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5																				

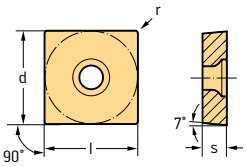
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P						M					K				N		S				
							HC				HE		HC					HC			HC	HW		HC			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCMT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0													☺	😐						
	SCMT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0													☺	😐						
	SCMT120408-MK4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5													☺	😐						
	SCGT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0														😐						
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0										😐	☹								😐	☹
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0				😐				☺	☺	😐	☹							☺	😐	☹
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0										😐	☹								😐	☹
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0				😐				☺	☺	😐	☹							☺	😐	☹
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0				😐					☺	😐	☹								😐	☹
	SCMT09T304-RP4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	😐		☹															
	SCMT09T308-RP4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	😐		☹															
	SCMT09T312-RP4	1,2	9,53	0,20–0,45	0,8–5,0		☺	😐																	
	SCMT120404-RP4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	😐		☹															
	SCMT120408-RP4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0		☺	😐		☹															
	SCMT120412-RP4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0		☺	😐		☹															
	SCMT09T304-RK4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0													☺	😐						
	SCMT09T308-RK4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0													☺	😐						
	SCMT120404-RK4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0													☺	😐						
	SCMT120408-RK4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0													☺	😐						
	SCMT120412-RK4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0													☺	😐						
	SCMW09T304-RK6	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0														😐						
	SCMW09T308-RK6	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0													☺	😐						
	SCMW120404-RK6	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–4,0														😐						
	SCMW120408-RK6	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0														😐						
	SCMW120412-RK6	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0														😐						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

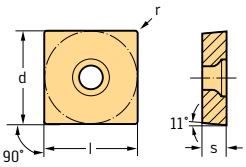
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами

SPMT / SPGT / SPMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM20S
	SPMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPGT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0			😐		😐
	SPGT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0			😐		😐
	SPMT09T304-MP4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0	😐				
	SPMT09T308-MP4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0	😐				
	SPMT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPMT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPGT09T304-MK4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	
	SPGT09T308-MK4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	
	SPMW09T308-RK6	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0		🙂		😐	
	SPMW120408-RK6	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0				😐	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SPMT09T304-MM4 WSM20S

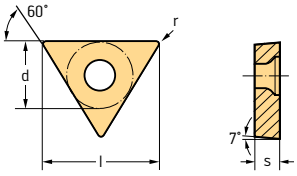
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
Wiper	TCMT090202-FW4	0,2	9,62	0,03–0,15	0,1–1,5			😐								😐										😐		
	TCMT090204-FW4	0,4	9,62	0,05–0,30	0,2–2,0		🙂	😐								😐										😐		
	TCMT110204-FW4	0,4	11	0,07–0,30	0,2–2,5		🙂	😐								😐										😐		
	TCMT110208-FW4	0,8	11	0,12–0,40	0,3–2,5		🙂	😐								😐										😐		
	TCMT16T304-FW4	0,4	16,5	0,07–0,35	0,2–2,5		🙂	😐								😐										😐		
	TCMT16T308-FW4	0,8	16,5	0,12–0,50	0,3–2,5		🙂	😐								😐										😐		
	TCGT06T101-FN2	0,1	6,87	0,02–0,06	0,1–1,5																😐							
	TCGT06T102-FN2	0,2	6,87	0,05–0,12	0,2–2,0																😐							
	TCGT06T104-FN2	0,4	6,87	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	🙂						
	TCGT090202-FN2	0,2	9,62	0,05–0,12	0,2–2,0																😐							
	TCGT090204-FN2	0,4	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	🙂						
	TCGT110202-FN2	0,2	11	0,05–0,12	0,2–2,0																😐							
	TCGT110204-FN2	0,4	11	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	🙂						
	TCGT16T304-FN2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	🙂						
	TCGT16T308-FN2	0,8	16,5	0,10–0,30	0,3–3,0																😐	🙂						
	TCGT06T101-FM2	0,1	6,87	0,02–0,06	0,1–1,5												😐									😐		
	TCGT06T102-FM2	0,2	6,87	0,05–0,12	0,2–2,0												😐									😐		
	TCGT06T104-FM2	0,4	6,87	0,08–0,25	0,2–2,5								🙂				😐						🙂			😐		
	TCGT090202-FM2	0,2	9,62	0,05–0,12	0,2–2,0											😐									😐			
	TCGT090204-FM2	0,4	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5											😐									😐			
	TCGT110201-FM2	0,1	11	0,02–0,06	0,1–1,5											😐									😐			
	TCGT110202-FM2	0,2	11	0,05–0,12	0,2–2,0								🙂			😐							🙂		😐			
	TCGT110204-FM2	0,4	11	0,08–0,25	0,2–2,5								🙂			😐							🙂		😐			
	TCGT16T302-FM2	0,2	16,5	0,05–0,12	0,2–2,0											😐									😐			
	TCGT16T304-FM2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,2–2,5								🙂			😐							🙂		😐			
	TCGT16T308-FM2	0,8	16,5	0,10–0,30	0,3–3,0								🙂			😐							🙂		😐			
	TCGT06T104M-FP2	0,37	6,87	0,08–0,25	0,2–2,0						🙂																	
	TCGT090204M-FP2	0,37	9,62	0,08–0,25	0,2–2,5						🙂																	
	TCGT110202M-FP2	0,17	11	0,05–0,12	0,2–2,0						🙂																	
	TCGT110204M-FP2	0,37	11	0,08–0,25	0,2–2,5						🙂																	
	TCGT090204MR-FX4	0,37	9,62	0,05–0,15	0,1–2,0						🙂																	
	TCGT110204MR-FX4	0,37	11	0,05–0,15	0,1–2,0						🙂																	
	TCGT090204ML-FX4	0,37	9,62	0,05–0,15	0,1–2,0						🙂																	
	TCGT110204ML-FX4	0,37	11	0,05–0,15	0,1–2,0						🙂																	
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0												😐									😐		
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0												😐									😐		
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0									🙂		😐								🙂	😐			
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5									🙂		😐								🙂	😐			
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62	0,08–0,20	0,1–1,5											😐									😐			
	TCMT110202-FM4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0									🙂		😐		😟						🙂	😐			😟
	TCMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5				😐					🙂	🙂	😐		😟						🙂	😐			😟
	TCMT110208-FM4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5									🙂		😐								🙂	😐			
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0											😐									😐			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

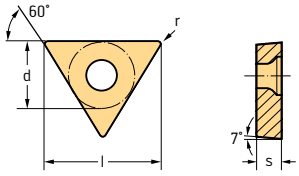
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

🙂 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5				😐					🙂	😐	😐		☹						🙂	😐		☹
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5				😐					🙂	😐	😐		☹						🙂	😐		☹
	TCMT06T102-FP4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0			😐																			
	TCMT06T104-FP4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0			😐				🙂															
	TCMT090202-FP4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0			😐																			
	TCMT090204-FP4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐				🙂							🙂									
	TCMT090208-FP4	0,8	9,62	0,08–0,20	0,1–1,5			😐																			
	TCMT110202-FP4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0		🙂	😐																			
	TCMT110204-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐				🙂							🙂									
	TCMT110208-FP4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5		🙂	😐																			
	TCMT110304-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5		🙂	😐																			
	TCMT110308-FP4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5		🙂	😐																			
	TCMT16T302-FP4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0			😐																			
	TCMT16T304-FP4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5	🙂	🙂	😐											🙂									
	TCMT16T308-FP4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5		🙂	😐				🙂																
	TCMT110204-FM6	0,4	11	0,08–0,25	0,3–1,6											😐		☹							😐		☹
	TCMT110208-FM6	0,8	11	0,12–0,30	0,5–1,6											😐		☹							😐		☹
	TCMT16T304-FM6	0,4	16,5	0,08–0,25	0,3–2,0											😐		☹							😐		☹
	TCMT16T308-FM6	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–2,5											😐									😐		
	TCMT110204-FP6	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0			😐																			
	TCMT110208-FP6	0,8	11	0,10–0,20	0,5–2,0			😐																			
	TCMT16T304-FP6	0,4	16,5	0,08–0,20	0,3–2,0			😐																			
	TCMT16T308-FP6	0,8	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0			😐																			
	TCMT110204-FK6	0,4	11	0,06–0,18	0,3–2,0															🙂	😐						
	TCMT110208-FK6	0,8	11	0,10–0,20	0,5–2,0															🙂	😐						
	TCMT16T304-FK6	0,4	16,5	0,08–0,20	0,3–2,0															🙂	😐						
	TCMT16T308-FK6	0,8	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0																😐						
Wiper	TCMT16T304-MW4	0,4	16,5	0,12–0,40	0,5–4,0			😐								😐					😐				😐		
	TCMT16T308-MW4	0,8	16,5	0,15–0,50	0,5–4,0			😐								😐					😐				😐		
	TCGT110201-MN2	0,1	11	0,02–0,06	0,5–1,5																😐						
	TCGT110202-MN2	0,2	11	0,05–0,12	0,6–2,0																😐	🙂					
	TCGT110204-MN2	0,4	11	0,08–0,25	0,6–3,0																😐	🙂					
	TCGT16T302-MN2	0,2	16,5	0,05–0,12	0,5–2,0																😐	🙂					
	TCGT16T304-MN2	0,4	16,5	0,08–0,25	0,6–4,0																😐	🙂					
	TCGT16T308-MN2	0,8	16,5	0,10–0,35	0,8–4,0																😐	🙂					
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0									🙂		😐								🙂	😐		
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0											😐									😐		
	TCMT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0											😐									😐		
	TCMT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0											😐									😐		
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0				😐						😐	😐									😐		
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0				😐					🙂	😐	😐								🙂	😐		
	TCMT220408-MM4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5											😐									😐		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

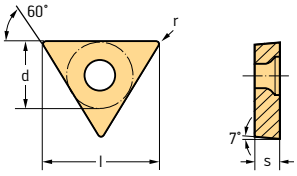
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCGT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0											😐										😐	
	TCGT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0								😊			😐							😊		😐		
	TCGT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0								😊										😊				
	TCGT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0											😐									😐		
	TCMT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																			
	TCMT090208-MP4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0			😐																			
	TCMT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																			
	TCMT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		😊	😐																			
	TCMT110304-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																			
	TCMT110308-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		😊	😐																			
	TCMT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		😊	😐																			
	TCMT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		😊	😐																			
	TCMT220408-MP4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5			😐																			
	TCGT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			😐																			
	TCGT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😊	😐																			
	TCGT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0			😐																			
	TCMT110204-MP6	0,4	11	0,10–0,20	0,4–2,5		😊	😐																			
	TCMT110304-MP6	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0			😐																			
	TCMT110308-MP6	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0			😐																			
	TCMT16T304-MP6	0,4	16,5	0,10–0,25	0,4–3,5		😊	😐																			
	TCMT16T308-MP6	0,8	16,5	0,15–0,32	0,6–3,5		😊	😐																			
	TCMT090204-MK4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0														😊	😐							
	TCMT090208-MK4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0															😐							
	TCMT110204-MK4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0														😊	😐							
	TCMT110208-MK4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0														😊	😐							
	TCMT16T304-MK4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0														😊	😐							
	TCMT16T308-MK4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0														😊	😐							
	TCGT110204-MK4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0															😐							
	TCGT16T308-MK4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0															😐							
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0											😐		😟							😐		😟
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0											😐									😐		
	TCMT110204-RM4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0				😐					😊	😐	😐		😟						😊	😐		😟
	TCMT110208-RM4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0				😐						😐	😐		😟							😐		😟
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0				😐					😊	😐	😐		😟						😊	😐		😟
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0				😐					😊	😐	😐		😟						😊	😐		😟
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0											😐		😟							😐		😟
	TCMT090204-RP4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0			😐		😟																	
	TCMT090208-RP4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0			😐		😟																	
	TCMT110204-RP4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0		😊	😐		😟																	
	TCMT110208-RP4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0			😐		😟																	
	TCMT16T304-RP4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0		😊	😐		😟																	
	TCMT16T308-RP4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0		😊	😐		😟																	
	TCMT16T312-RP4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0		😊	😐		😟																	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

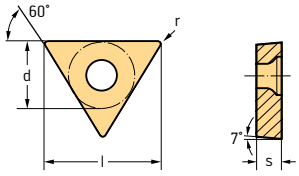
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT / TCGT / TCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	TCMT090204-RK4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0															😐							
	TCMT090208-RK4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0															😐							
	TCMT110204-RK4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0														😊	😐							
	TCMT110208-RK4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0														😊	😐							
	TCMT16T304-RK4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0															😐							
	TCMT16T308-RK4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0														😊	😐							
	TCMT16T312-RK4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0														😊	😐							
	TCMW110204-RK6	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0														😊	😐							
	TCMW110208-RK6	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0														😊	😐							
	TCMW16T304-RK6	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0														😊	😐							
	TCMW16T308-RK6	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0														😊	😐							

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT090202-FW4 WPP20G

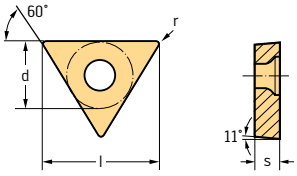
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM20S
	TPMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5				😐			😐
	TPMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5				😐			😐
	TPMT110204-FP4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5	😊						
	TPMT16T304-FP4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5	😊						
	TPMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0				😐			😐
	TPGT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0			😊			😊	
	TPGT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0			😊	😐		😊	😐
	TPGT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0			😊	😐		😊	😐
	TPGT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0			😊	😐		😊	😐
	TPMT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0		😐					
	TPMT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😐					
	TPMT110208-MP4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0		😐					
	TPMT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPMT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		😐					
	TPGT090204-MP4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0		😐					
	TPGT110204-MP4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0		😐					
	TPGT16T304-MP4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPGT16T308-MP4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0		😐					
	TPMT090204-MK4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0					😐		
	TPMT090208-MK4	0,8	9,62	0,12–0,20	0,5–2,0					😐		
	TPMT110204-MK4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0					😐		
	TPGT090204-MK4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0					😐		
	TPGT110208-MK4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0					😐		
	TPMW110204-RK6	0,4	11	0,12–0,25	0,4–2,5					😐		
	TPMW16T304-RK6	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0					😐		
	TPMW16T308-RK6	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0					😐		
	TPMR110304	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPMR110308	0,8	11	0,12–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPMR160304	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPMR160308	0,8	16,5	0,16–0,30	0,6–4,0		😐					
	TPGN110308	0,8	11	0,12–0,20	0,8–2,0				😐			😐
	TPGN160304	0,4	16,5	0,10–0,25	0,4–3,0		😐					
	TPGN160308	0,8	16,5	0,12–0,30	0,8–3,0		😐					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TPMT110204-FM4 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

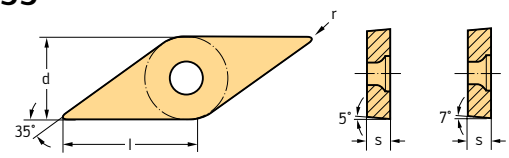
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😣 условий обработки

😊 😐 😣 / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VBGT110302-FL2	0,2	11,07	0,04–0,10	0,1–1,0			☺					☺									☺			
	VBGT110304-FL2	0,4	11,07	0,06–0,15	0,2–1,5			☺					☺									☺			
	VCGT110301-FN2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5																😐					
	VCGT110302-FN2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	☺				
	VCGT110304-FN2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	☺				
	VCGT160402-FN2	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0																😐	☺				
	VCGT160404-FN2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5																😐	☺				
	VCGT160408-FN2	0,8	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0																😐	☺				
	VCGT110301-FM2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5											😐								😐	
	VCGT110302-FM2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0								☺			😐						☺		😐	
	VCGT110304-FM2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺		😐						☺	☺	😐	
	VCGT160402-FM2	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								☺			😐						☺		😐	
	VCGT160404-FM2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺		😐						☺	☺	😐	
	VCGT160408-FM2	0,8	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0									☺		😐							☺	😐	
	VCGT1103005M-FP2	0,03	11,07	0,01–0,04	0,1–1,0							☺													
	VCGT110301M-FP2	0,07	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5							☺													
	VCGT110302M-FP2	0,17	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0							☺													
	VCGT110304M-FP2	0,37	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5							☺													
	VCGT160402M-FP2	0,17	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0							☺													
	VCGT160404M-FP2	0,37	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5							☺													
	VCGT160408M-FP2	0,77	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0							☺													
	VCGT110302MR-FX4	0,17	11,07	0,02–0,10	0,1–1,5						☺														
	VCGT110304MR-FX4	0,37	11,07	0,05–0,15	0,1–2,0						☺														
	VCGT160404MR-FX4	0,37	16,61	0,05–0,15	0,1–2,0						☺														
	VCGT110302ML-FX4	0,17	11,07	0,02–0,10	0,1–1,5						☺														
	VCGT110304ML-FX4	0,37	11,07	0,05–0,15	0,1–2,0						☺														
	VCGT160404ML-FX4	0,37	16,61	0,05–0,15	0,1–2,0						☺														
	VCMT110302-FM4	0,2	11,07	0,04–0,12	0,1–1,0				😐				☺	☺	😐	😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VCMT110304-FM4	0,4	11,07	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				☺	☺	😐	😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VCMT160402-FM4	0,2	16,61	0,04–0,12	0,1–1,0				😐					☺	😐	😐	☹							☺	😐	☹
	VCMT160404-FM4	0,4	16,61	0,05–0,16	0,1–1,5				😐				☺	☺	😐	😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VCMT160408-FM4	0,8	16,61	0,08–0,20	0,1–1,5				😐				☺	☺	😐	😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VCMT110302-FP4	0,2	11,07	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐				☺						☺								
	VCMT110304-FP4	0,4	11,07	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐				☺						☺								
	VCMT160402-FP4	0,2	16,61	0,04–0,12	0,1–1,0	☺	☺	😐				☺						☺								
	VCMT160404-FP4	0,4	16,61	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐				☺						☺								
	VCMT160408-FP4	0,8	16,61	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	😐				☺						☺								
	VBMT110304-FM6	0,4	11,07	0,08–0,20	0,3–1,6								☺	☺		😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VBMT110308-FM6	0,8	11,07	0,12–0,30	0,5–1,6									☺		😐	☹							☺	😐	☹
	VBMT160404-FM6	0,4	16,61	0,08–0,20	0,3–2,0								☺	☺		😐	☹						☺	☺	😐	☹
	VBMT160408-FM6	0,8	16,61	0,12–0,30	0,6–2,5									☺		😐								☺	😐	
	VBMT160412-FM6	1,2	16,61	0,15–0,30	1,0–2,5									☺		😐								☺	😐	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

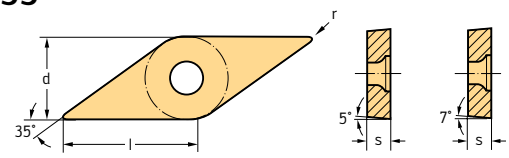
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P							M					K			N		S				
							HC				HE			HC						HC			HC	HW		HC			
						WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WPP30G	WEP01C	WEP10C	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WKP01G	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VBMT110304-FP6	0,4	11,07	0,06–0,18	0,3–2,0		☻	☻																			
	VBMT110308-FP6	0,8	11,07	0,10–0,20	0,5–2,0		☻	☻																			
	VBMT160404-FP6	0,4	16,61	0,08–0,20	0,3–2,0		☻	☻																			
	VBMT160406-FP6	0,6	16,61	0,10–0,25	0,4–2,0		☻	☻																			
	VBMT160408-FP6	0,8	16,61	0,10–0,25	0,5–2,0		☻	☻																			
	VBMT160412-FP6	1,2	16,61	0,12–0,30	0,6–2,0		☻	☻																			
	VBMT110304-FK6	0,4	11,07	0,06–0,18	0,3–2,0														☻								
	VBMT160404-FK6	0,4	16,61	0,08–0,20	0,3–2,0														☻	☹							
	VBMT160406-FK6	0,6	16,61	0,10–0,25	0,4–2,0															☹							
	VBMT160408-FK6	0,8	16,61	0,10–0,25	0,5–2,0														☻	☹							
	VBMT160412-FK6	1,2	16,61	0,12–0,30	0,6–2,0															☹							
	VCGT110301-MN2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,5–1,5																☹	☻					
	VCGT110302-MN2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,5–2,0																☹	☻					
	VCGT110304-MN2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,6–2,5																☹	☻					
	VCGT110308-MN2	0,8	11,07	0,10–0,35	0,8–3,0																☹	☻					
	VCGT130301-MN2	0,1	13,1	0,02–0,06	0,5–1,5																☹						
	VCGT130302-MN2	0,2	13,1	0,05–0,12	0,5–2,0																☹	☻					
	VCGT130304-MN2	0,4	13,1	0,08–0,25	0,6–3,0																☹	☻					
	VCGT160404-MN2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,6–3,5								☻								☹	☻	☹				
	VCGT160408-MN2	0,8	16,61	0,10–0,35	0,8–3,5								☻								☹	☻	☹				
	VCGT160412-MN2	1,2	16,61	0,10–0,45	1,0–3,5																☹	☻					
	VBMT110302-MM4	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–1,5								☻										☻				
	VBMT110304-MM4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5				☹				☻	☻	☻	☻							☻	☻	☻		
	VBMT110308-MM4	0,8	11,07	0,12–0,25	0,5–1,5									☻		☹								☻	☹		
	VBMT160402-MM4	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								☻										☻				
	VBMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0				☹				☻	☻	☻	☻	☠						☻	☻	☹	☠	
	VBMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0				☹				☻	☻	☻	☻	☠						☻	☻	☹	☠	
	VBMT160412-MM4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0									☻		☹								☻	☹		
	VCMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0				☹					☻	☻	☹								☻	☹		
	VCMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0				☹					☻	☻	☹								☻	☹		
	VCGT110302-MM4	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–1,5								☻			☹							☻		☹		
	VCGT110304-MM4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5								☻			☹							☻		☹		
	VCGT160402-MM4	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0								☻			☹							☻		☹		
	VCGT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0								☻			☹							☻		☹		
	VCGT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0								☻			☹							☻		☹		
	VBMT110304-MP4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5		☻	☹																			
	VBMT110308-MP4	0,8	11,07	0,12–0,25	0,5–1,5		☻	☹																			
	VBMT160404-MP4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0		☻	☹																			
	VBMT160406-MP4	0,6	16,61	0,12–0,25	0,5–2,0		☻	☹																			
	VBMT160408-MP4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0		☻	☹																			
	VBMT160412-MP4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0		☻	☹																			
	VCMT160404-MP4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0		☻	☹				☻															
	VCMT160408-MP4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0		☻	☹				☻															
	VBMT160404-MP6	0,4	16,61	0,10–0,25	0,4–2,5		☻	☹																			
	VBMT160408-MP6	0,8	16,61	0,15–0,30	0,6–2,5		☻	☹																			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

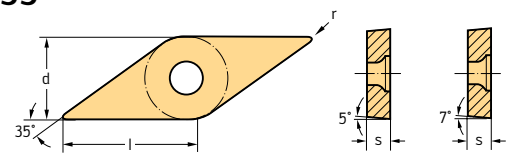
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

☻ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VBGT / VCGT / VCMT / VBMT / VCMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	P HC WPP30G	P HE WEP01C	P HE WEP10C	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKP01G	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	N HW WN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VBMT160404-MK4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0													☺	😐						
	VBMT160408-MK4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0													☺	😐						
	VBMT160412-MK4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0														😐						
	VCMT110304-RM4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5				😐				☺	😐	😐	😕							☺	😐	😕
	VCMT110308-RM4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0										😐	😕								😐	😕
	VCMT160404-RM4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5				😐				☺	😐	😐	😕							☺	😐	😕
	VCMT160408-RM4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0				😐				☺	😐	😐	😕							☺	😐	😕
	VCMT160412-RM4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0										😐	😕								😐	😕
	VCMT110304-RP4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5		☺	😐		😕															
	VCMT110308-RP4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0		☺	😐																	
	VCMT160404-RP4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5		☺	😐		😕															
	VCMT160406-RP4	0,6	16,61	0,15–0,25	0,6–3,0		☺	😐																	
	VCMT160408-RP4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0		☺	😐		😕															
	VCMT160412-RP4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0		☺	😐		😕															
	VCMT110304-RK4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5															😐					
	VCMT110308-RK4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0														☺	😐					
	VCMT160404-RK4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5														☺	😐					
	VCMT160408-RK4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0														☺	😐					
	VCMT160412-RK4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0														☺	😐					
	VCMW160404-RK6	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5														☺	😐					
	VCMW160408-RK6	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0														☺	😐					
	VCMW160412-RK6	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0														☺						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: VBGT110302-FL2 WPP20G

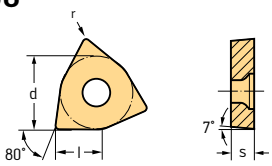
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😕 условий обработки

Токарные пластины Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WPP30G	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM20S	S HC WSM21	S HC WSM30S
	WCGT020102-FN2	0,2	2,7	0,05–0,12	0,2–1,5								●			
	WCGT020104-FN2	0,4	2,7	0,08–0,20	0,2–1,5								●			
	WCGT030202-FN2	0,2	3,91	0,05–0,12	0,2–2,0								●			
	WCGT030204-FN2	0,4	3,91	0,08–0,25	0,2–2,5								●			
	WCGT040202-FN2	0,2	4,34	0,05–0,12	0,2–2,0								●			
	WCGT040204-FN2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,2–2,5								●			
	WCGT06T304-FN2	0,4	6,52	0,08–0,25	0,2–2,5								●			
	WCGT06T308-FN2	0,8	6,52	0,10–0,30	0,3–3,0								●			
	WCGT030202-FM2	0,2	3,91	0,05–0,12	0,2–2,0					●					●	
	WCGT030204-FM2	0,4	3,91	0,08–0,25	0,2–2,5					●					●	
	WCGT040202-FM2	0,2	4,34	0,05–0,12	0,2–2,0					●					●	
	WCGT040204-FM2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,2–2,5					●					●	
	WCMT040202-FM4	0,2	4,34	0,04–0,12	0,1–1,0				●		●			●		●
	WCMT040204-FM4	0,4	4,34	0,05–0,16	0,1–1,5				●		●			●		●
	WCMT06T304-FM4	0,4	6,52	0,05–0,16	0,1–1,5				●		●			●		●
	WCMT06T308-FM4	0,8	6,52	0,08–0,20	0,1–1,5				●					●		
	WCMT040202-FP4	0,2	4,34	0,04–0,12	0,1–1,0	●	●									
	WCMT040204-FP4	0,4	4,34	0,05–0,16	0,1–1,5	●	●									
	WCMT040208-FP4	0,8	4,34	0,08–0,20	0,1–1,5		●									
	WCMT06T302-FP4	0,2	6,52	0,04–0,12	0,1–1,0		●									
	WCMT06T304-FP4	0,4	6,52	0,05–0,16	0,1–1,5		●									
	WCMT06T308-FP4	0,8	6,52	0,08–0,20	0,1–1,5		●									
	WCMT080404-FP4	0,4	8,69	0,05–0,16	0,1–1,5		●									
	WCMT080408-FP4	0,8	8,69	0,08–0,20	0,1–1,5		●									
	WCMT040204-FP6	0,4	4,34	0,06–0,18	0,3–2,0		●									
	WCMT040208-FP6	0,8	4,34	0,10–0,20	0,5–2,0		●									
	WCGT030202-MN2	0,2	3,91	0,05–0,12	0,5–1,5								●			
	WCGT030204-MN2	0,4	3,91	0,08–0,20	0,6–1,5								●			
	WCGT040204-MN2	0,4	4,34	0,08–0,25	0,6–2,5								●			
	WCGT06T302-MN2	0,2	6,52	0,05–0,12	0,6–2,0								●			
	WCGT06T304-MN2	0,4	6,52	0,08–0,25	0,6–3,0								●			
	WCGT080404-MN2	0,4	8,69	0,08–0,25	0,6–4,0								●			
	WCGT080408-MN2	0,8	8,69	0,10–0,35	0,8–4,0								●			
	WCMT06T304-MM4	0,4	6,52	0,08–0,25	0,4–2,5				●					●		
	WCMT06T308-MM4	0,8	6,52	0,12–0,32	0,5–2,5				●					●		
	WCMT06T304-MP4	0,4	6,52	0,08–0,25	0,4–2,5		●									
	WCMT06T308-MP4	0,8	6,52	0,12–0,32	0,5–2,5		●									
	WCMT030202-RM4	0,2	3,91	0,08–0,12	0,2–1,5				●					●		
	WCMT040202-RM4	0,2	4,34	0,08–0,12	0,4–2,0						●					●
	WCMT040204-RM4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5				●		●			●		●
	WCMT06T304-RM4	0,4	6,52	0,12–0,25	0,4–3,0				●					●		
	WCMT06T308-RM4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0				●		●			●		●
	WCMT080408-RM4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0				●					●		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

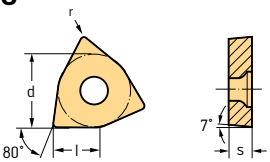
HC = твёрдый сплав с покрытием

● ● ● / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	P			M			K	N	S		
							HC			HC		HC	HC		HC	
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S	WSM21	WSM30S
	WCMT030202-RP4	0,2	3,91	0,08–0,12	0,2–1,5		☻									
	WCMT040204-RP4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5		☻									
	WCMT06T304-RP4	0,4	6,52	0,12–0,25	0,4–3,0		☻									
	WCMT06T308-RP4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0		☻	☹								
	WCMT080404-RP4	0,4	8,69	0,12–0,25	0,4–3,0		☻									
	WCMT080408-RP4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0		☻	☹								
	WCMT080412-RP4	1,2	8,69	0,20–0,45	0,8–4,0		☻									
	WCMT040204-RK4	0,4	4,34	0,12–0,25	0,4–2,5							☺				
	WCMT06T308-RK4	0,8	6,52	0,16–0,35	0,6–3,0							☺				
	WCMT080404-RK4	0,4	8,69	0,12–0,25	0,4–3,0							☺				
	WCMT080408-RK4	0,8	8,69	0,16–0,40	0,6–4,0							☺				
	WCMT080412-RK4	1,2	8,69	0,20–0,45	0,8–4,0							☺				

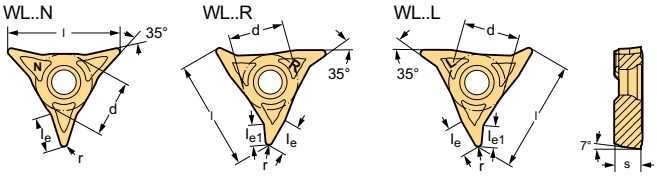
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WNN10: WCGT020102-FN2 WNN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	K HC WKP01G	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL17-VCG0501N-FM2	0,1	17	4,7		0,02–0,06	0,1–1,5					☻						☻		
	WL17-VCG0502N-FM2	0,2	17	4,8		0,05–0,12	0,2–2,0					☻			😐			☻		😐
	WL17-VCG0504N-FM2	0,4	17	5		0,08–0,25	0,2–2,5					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0702N-FM2	0,2	25	6,8		0,05–0,12	0,2–2,5					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0704N-FM2	0,4	25	7		0,08–0,25	0,2–3,0					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0708N-FM2	0,8	25	7,4		0,10–0,30	0,3–3,0					☻			😐			☻		😐
	WL17-VCG05005R-FM2	0,05	17	3,8	2,8	0,02–0,04	0,1–1,5					☻						☻		
	WL17-VCG0501R-FM2	0,1	17	3,8	2,9	0,02–0,06	0,1–1,5					☻						☻		
	WL17-VCG0502R-FM2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,2–2,0					☻			😐			☻		😐
	WL17-VCG0504R-FM2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,2–2,5					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0702R-FM2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,2–2,5					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0704R-FM2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,2–3,0					☻			😐			☻		😐
	WL25-VCG0708R-FM2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,30	0,3–3,0					☻			😐			☻		😐
	WL17-VCG0501L-FM2	0,1	17	3,8	2,9	0,02–0,06	0,1–1,5					☻						☻		
	WL17-VCG0502L-FM2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,2–2,0					☻						☻		
	WL17-VCG0504L-FM2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,2–2,5					☻						☻		
	WL25-VCG0702L-FM2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,2–2,5					☻						☻		
	WL25-VCG0704L-FM2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,2–3,0					☻						☻		
	WL25-VCG0708L-FM2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,30	0,3–3,0					☻						☻		
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	17	4,6		0,04–0,15	0,1–1,2						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04–0,15	0,1–2,0					☻	☻		😐			☻	☻	😐
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0					☻	☻		😐			☻	☻	😐
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0508R-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0702R-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0508L-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0702L-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0						☻						☻	😐
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0						☻		😐				☻	😐
	WL17-VC0504N-FP4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508N-FP4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	☻	☻	😐						☻				
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	☻	☻	😐						☻				
	WL17-VC0502R-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			😐										
	WL17-VC0504R-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508R-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	☻	☻	😐						☻				
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	☻	☻	😐						☻				

Пример заказа инструмента из сплава WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием

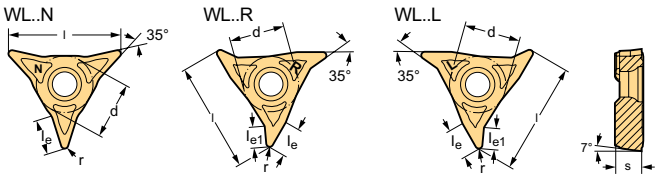
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P				M				K	N	S		
									HC				HC			HC	HC		HC	
								WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502L-FP4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2			😐										
	WL17-VC0504L-FP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508L-FP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	😊	😊	😐						😊				
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	😊	😊	😐						😊				
	WL25-VCG0702N-MN2	0,2	25	6,8		0,05–0,12	0,5–2,5										😕			
	WL25-VCG0704N-MN2	0,4	25	7		0,08–0,25	0,6–3,5										😕			
	WL25-VCG0708N-MN2	0,8	25	7,4		0,10–0,35	0,8–3,5										😕			
	WL17-VCG0502R-MN2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,5–2,0										😕			
	WL17-VCG0504R-MN2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,6–2,5										😕			
	WL25-VCG0702R-MN2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,5–2,5										😕			
	WL25-VCG0704R-MN2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,6–3,5										😕			
	WL25-VCG0708R-MN2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,35	0,8–3,5										😕			
	WL17-VCG0502L-MN2	0,2	17	4,3	3	0,05–0,12	0,5–2,0										😕			
	WL17-VCG0504L-MN2	0,4	17	4,6	3,1	0,08–0,25	0,6–2,5										😕			
	WL25-VCG0702L-MN2	0,2	25	5,5	3,5	0,05–0,12	0,5–2,5										😕			
	WL25-VCG0704L-MN2	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,6–3,5										😕			
	WL25-VCG0708L-MN2	0,8	25	6,6	4,6	0,10–0,35	0,8–3,5										😕			
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0				😐		😊	😐	😐				😐	😐
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0				😐		😊	😐	😐				😐	😐
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5				😐	😊	😊	😐	😐			😊	😐	😐
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5				😐	😊	😊	😐	😐			😊	😐	😐
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5								😐					😐
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5								😐					😐
	WL17-VC0504R-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8								😐					😐
	WL17-VC0508R-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8								😐					😐
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				😐			😐	😐					😐
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5				😐			😐	😐					😐
	WL17-VC0504L-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8								😐					😐
	WL17-VC0508L-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8								😐					😐
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5				😐			😐	😐					😐
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5				😐			😐	😐					😐
	WL17-VC0504N-MP4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0			😐										
	WL17-VC0508N-MP4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0			😐										
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5		😊	😐										
	WL17-VC0504R-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508R-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										
	WL17-VC0504L-MP4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8			😐										
	WL17-VC0508L-MP4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8			😐										
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		😊	😐										
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		😊	😐										

Пример заказа инструмента из сплава WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

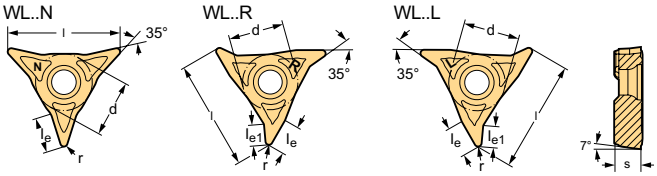
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	P HC WKP01G	P HC WPP10G	P HC WPP20G	P HC WMP20S	M WSM01	M HC WSM10S	M HC WMP20S	M HC WSM20S	K HC WKP01G	N HC WNN10	S WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S
	WL25-VC0704N-RM4	0,4	25	6,3		0,12–0,25	0,4–2,5								●					●
	WL25-VC0708N-RM4	0,8	25	7,1		0,16–0,35	0,6–3,0								●					●
	WL25-VC0712N-RM4	1,2	25	7,4		0,20–0,40	0,8–3,0								●					●
	WL25-VC0704R-RM4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5								●					●
	WL25-VC0708R-RM4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0								●					●
	WL25-VC0704L-RM4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5								●					●
	WL25-VC0708L-RM4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0								●					●
	WL25-VC0704N-RP4	0,4	25	6,3		0,12–0,25	0,4–2,5		●	●										
	WL25-VC0708N-RP4	0,8	25	7,1		0,16–0,35	0,6–3,0		●	●										
	WL25-VC0712N-RP4	1,2	25	7,4		0,20–0,40	0,8–3,0		●	●										
	WL25-VC0704R-RP4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5		●	●										
	WL25-VC0708R-RP4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0		●	●										
	WL25-VC0704L-RP4	0,4	25	6,2	3,9	0,12–0,25	0,4–2,5		●	●										
	WL25-VC0708L-RP4	0,8	25	6,6	4,6	0,16–0,35	0,6–3,0		●	●										

Пример заказа инструмента из сплава WSM01: WL17-VCG0501N-FM2 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием

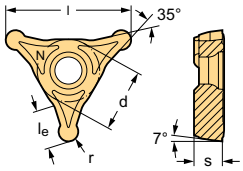
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger·tec® Gold



Пластины

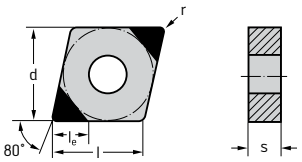
	Обозначение	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	P HC WPP10G	P HC WPP20G	M HC WSM01	M HC WSM20S	M HC WSM30S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WL25-RCG0210N-FM2	1	25	4,8	0,10–0,20	0,1–1,0			☺				☺		
	WL25-RCG0315N-FM2	1,5	25	6,3	0,15–0,30	0,2–1,5			☺				☺		
	WL25-RCG0420N-FM2	2	25	6,7	0,18–0,35	0,2–2,0			☺				☺		
	WL25-RCG0525N-FM2	2,5	25	6,9	0,20–0,40	0,2–2,5			☺				☺		
	WL25-RCG0630N-FM2	3	25	9,3	0,25–0,50	0,3–3,0			☺				☺		
	WL25-RCG0420N-MN2	2	25	6,8	0,20–0,40	0,4–2,5						😐			
	WL25-RCG0525N-MN2	2,5	25	6,8	0,25–0,50	0,5–3,0						😐			
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0	☺	😐		☹	☹			☹	☹
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5	☺	😐		☹	☹			☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WSM01: WL25-RCG0210N-FM2 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 80°

CNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH	S BH	H BC	H BC	H BL	H BL	H BH
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH10	WBH20	WBH30
	CNGA120404TM-MW2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,35	0,1–1,0			☺				
	CNGA120408TM-MW2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,50	0,1–1,0			☺	😐			☹
	CNGA120412TM-MW2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,50	0,1–1,0			☺				☹
	CNGA120404EM-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	CNGA120408EM-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0		☺					
	CNGA120404TS-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–2,0	😐						
	CNGA120408TS-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–2,0	😐						
	CNGA120412TS-2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,30	0,1–2,0	😐						
	CNGA120404TM-M2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5					☺		
	CNGA120408TM-M2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0				😐	☺		
	CNGA120412TM-M2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0					☺		
	CNGA120404TM-2	2	0,4	2,8	12,9	0,05–0,20	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120408TM-2	2	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120412TM-2	2	1,2	2,8	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0			☺	😐	☺	😐	☹
	CNGA120408TM-4	4	0,8	2,7	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10C: CNGA120404TM-MW2 WBH10C

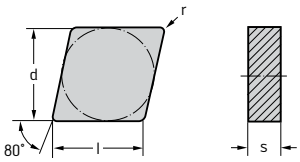
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 80°

CNGN



Пластины

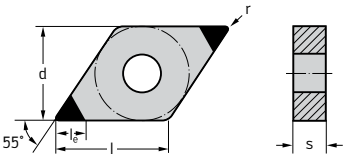
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	CNGN120408TM-S	4	0,8	12,9	0,05–0,50	0,1–5,0	😐
	CNGN120412TM-S	4	1,2	12,9	0,05–0,50	0,1–5,0	😐
	CNGN120416TM-S	4	1,6	12,9	0,05–0,50	0,1–5,0	😐

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 55°

DNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	DNGA150404EM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		😊					
	DNGA150408EM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		😊					
	DNGA150604TS-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–2,0	😐						
	DNGA150608TS-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–2,0	😐						
	DNGA150612TS-2	2	1,2	2,8	15,5	0,05–0,30	0,1–2,0	😐						
Chipbreaker	DNGA150408TM-M2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0					😊		
	DNGA150608TM-M2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0					😊		
	DNGA150612TM-M2	2	1,2	2,8	15,5	0,05–0,30	0,1–1,0					😊		
	DNGA150404TM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5			😊			😐	
	DNGA150408TM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0			😊		😊	😐	
	DNGA150604TM-2	2	0,4	2,9	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5			😊	😐	😊	😐	☹
	DNGA150608TM-2	2	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0			😊	😐	😊	😐	☹
	DNGA150612TM-2	2	1,2	2,8	15,5	0,05–0,30	0,1–1,0			😊			😐	☹
	DNGA150608TM-4	4	0,8	2,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0				😐			

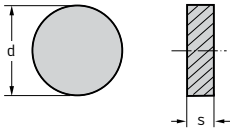
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины CBN – Пластины без задних углов

RNGN



Пластины

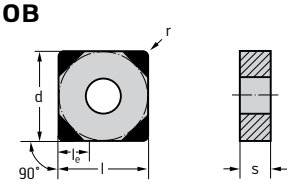
	Обозначение	d mm	s mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	K BH WBK30
	RNGN120400TS-0	12,7	4,76	0,05–0,40	0,1–5,0	☺	
	RNGN120400TM-S	12,7	4,76	0,05–0,40	0,1–5,0		☹

Пример заказа инструмента из сплава WBK20: RNGN120400TS-0 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN квадратные без задних углов

SNGA



Пластины

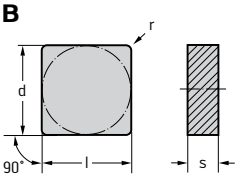
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	a_p mm	H BH WBH30
	SNGA120408TM-4	4	0,8	2,8	12,7	0,1–1,0	☹
	SNGA120412TM-4	4	1,2	2,8	12,7	0,1–1,0	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины CBN – Пластины квадратные без задних углов
SNGN



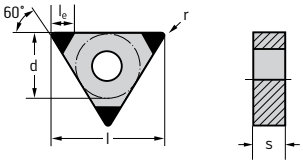
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK30
	SNGN120408TM-S	8	0,8	12,7	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	SNGN120412TM-S	8	1,2	12,7	0,05–0,50	0,1–5,0	☹
	SNGN120416TM-S	8	1,6	12,7	0,05–0,50	0,1–5,0	☹

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN без задних углов 60°
TNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	TNGA160404TS-3	3	0,4	3	16,5	0,05–0,20	0,1–2,0	☹				
	TNGA160408TS-3	3	0,8	2,8	16,5	0,05–0,25	0,1–2,0	☹				
	TNGA160404TM-3	3	0,4	3	16,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺	☺	😐	
	TNGA160408TM-3	3	0,8	2,8	16,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺	☺	😐	☹

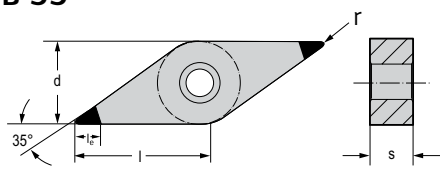
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: TNGA160404TS-3 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины CBN – Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

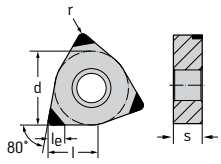
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	VNGA160404TS-2	2	0,4	3	16,61	0,05–0,20	0,1–2,0	☻				
	VNGA160408TS-2	2	0,8	3	16,61	0,05–0,20	0,1–2,0	☻				
	VNGA160404TM-2	2	0,4	3	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5		☺	☺	☻	☹
	VNGA160408TM-2	2	0,8	3	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5		☺	☺	☻	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: VNGA160404TS-2 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN треугольные без задних углов 80°

WNGA



Пластины

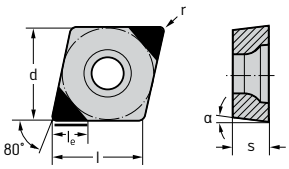
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	WNGA080408TS-3	3	0,8	2,8	8,69	0,05–0,25	0,1–2,0	☻			
	WNGA080408TM-3	3	0,8	2,8	8,69	0,05–0,25	0,1–1,0		☺	☻	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: WNGA080408TS-3 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины из CBN с задними углами 80° CCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	CCGW09T304TS-MW2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺				
	CCGW09T308TM-MW2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺				
	CCGW060202EM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺					
	CCGW060204EM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺					
	CCGW09T304EM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	CCGW09T308EM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺					
	CCGW060202TS-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐		☺		☺		
	CCGW060204TS-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	CCGW060208TS-2	2	0,8	2,7	6,45	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T304TS-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	😐						
	CCGW09T308TS-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						
	CCGW060202TM-2	2	0,2	2,8	6,45	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				😐			
	CCGW060204TM-2	2	0,4	2,8	6,45	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺	😐	☺	😐	☹
	CCGW060208TM-2	2	0,8	2,7	6,45	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐		😐	☹
	CCGW09T304TM-2	2	0,4	2,8	9,67	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹
	CCGW09T308TM-2	2	0,8	2,7	9,67	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹

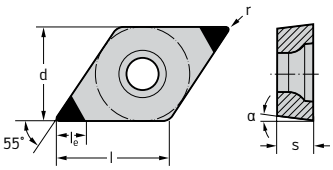
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10C: CCGW09T304TS-MW2 WBH10C

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 55°

DCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	S BH WBS10	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	DCGW070202EM-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☺					
	DCGW070204EM-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		☺					
	DCGW11T304EM-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5		☺					
	DCGW11T308EM-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5		☺					
	DCGW070202TS-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺		
	DCGW070204TS-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐						
	DCGW070208TS-2	2	0,8	2,8	7,75	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T302TS-2	2	0,2	3	11,63	7°	0,05–0,15	0,1–0,5			☺	😐	☺		
	DCGW11T304TS-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐						
	DCGW11T308TS-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐						
	DCGW070202TM-2	2	0,2	3	7,75	7°	0,05–0,15	0,1–0,3						😐	
	DCGW070204TM-2	2	0,4	2,9	7,75	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺		☺	😐	
	DCGW070208TM-2	2	0,8	2,8	7,75	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						😐	
	DCGW11T302TM-2	2	0,2	3	11,63	7°	0,05–0,15	0,1–0,5						😐	☹
	DCGW11T304TM-2	2	0,4	2,9	11,63	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹
	DCGW11T308TM-2	2	0,8	2,8	11,63	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	😐	☺	😐	☹

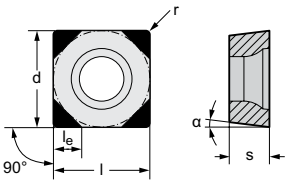
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Токарные пластины Пластины с CBN с задними углами SCGW



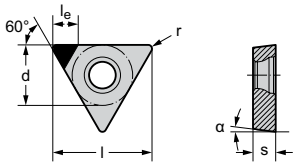
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20
	SCGW09T304TS-4	4	0,4	2,8	9,53	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☻
	SCGW09T308TS-4	4	0,8	2,8	9,53	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☻

Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



Пластины

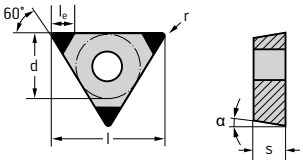
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BL WBH10	H BL WBH20
	TCGW06T102TS-1	1	0,2	2,4	6,87	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☻	☺	☻
	TCGW06T104TS-1	1	0,4	2,2	6,87	7°	0,02–0,12	0,1–0,3	☻	☺	☻

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW06T102TS-1 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



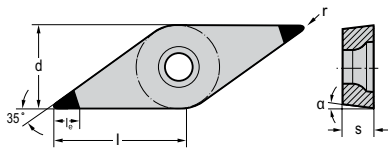
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	K BH WBK20	H BC WBH10C	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	TCGW110202TS-3	3	0,2	2,8	11	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	😐					
	TCGW110204TS-3	3	0,4	3,1	11	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	😐					
	TCGW110204TM-3	3	0,4	3,1	11	7°	0,05–0,20	0,1–0,3		😀	😐	😀	😐	☹
	TCGW110208TM-3	3	0,8	2,8	11	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			😐	😀	😐	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBK20: TCGW110202TS-3 WBK20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 35° VBGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	H BC WBH20C	H BL WBH10	H BL WBH20	H BH WBH30
	VBGW160404TS-2	2	0,4	3	16,61	5°	0,05–0,20	0,1–0,5		😀		
	VBGW160408TS-2	2	0,8	3	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5		😀		
	VBGW110304TM-2	2	0,4	3	11,07	5°	0,05–0,20	0,1–0,5		😀	😐	
	VBGW160402TM-2	2	0,2	3,4	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5		😀	😐	
	VBGW160404TM-2	2	0,4	3	16,61	5°	0,05–0,20	0,1–0,5	😐	😀	😐	☹
	VBGW160408TM-2	2	0,8	3	16,61	5°	0,05–0,25	0,1–0,5	😐	😀	😐	☹

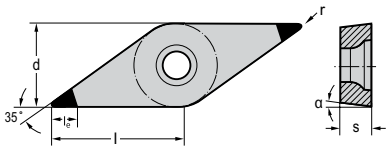
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VBGW160404TS-2 WBH10

BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN
BH = сплав с высоким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины CBN с задними углами 35°

VCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm	α	f mm	a_p mm	S BH WBS10	H BC WBH20C	H BL WBH10
	VCGW110302EM-2	2	0,2	3,4	11,07	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺		
	VCGW110304EM-2	2	0,4	3	11,07	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺		
	VCGW160404EM-2	2	0,4	3	16,61	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺		
	VCGW160408EM-2	2	0,8	3	16,61	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺		
	VCGW110302TS-2	2	0,2	3,4	11,07	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		😐	
	VCGW160404TS-2	2	0,4	3	16,61	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺
	VCGW160408TS-2	2	0,8	3	16,61	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺
	VCGW160404TM-2	2	0,4	3	16,61	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺
	VCGW160408TM-2	2	0,8	3	16,61	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺

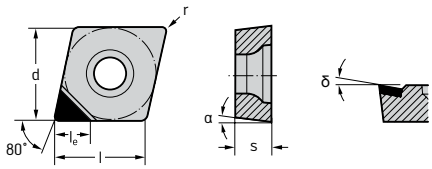
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = КНБ с покрытием
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 80°

CCGT / CCGW



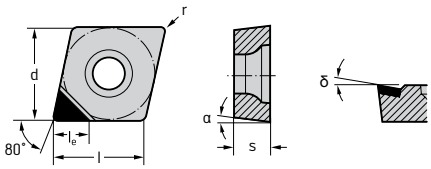
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	r mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
Chipbreaker	CCGT060204FS-M1	1	3,5	0,4	6,45	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-M1	1	4	0,4	9,67	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	CCGT060202FS-1	1	3,5	0,2	6,45	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGT09T304FS-1	1	4	0,4	9,67	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGT09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	10°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW060202FS-1	1	3,6	0,2	6,45	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060204FS-1	1	3,5	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW060208FS-1	1	3,5	0,8	6,45	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	0,2	9,67	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW09T308FS-1	1	4	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120404FS-1	1	4,1	0,4	12,9	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW120408FS-1	1	4	0,8	12,9	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	0,4	6,45	0°	7°	0,03–0,25	0,1–6,4	☺	☺
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	0,4	9,67	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,7	☺	☺
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	0,8	9,67	0°	7°	0,03–0,38	0,1–9,7	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CCGT060204FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами 80°
CPGW



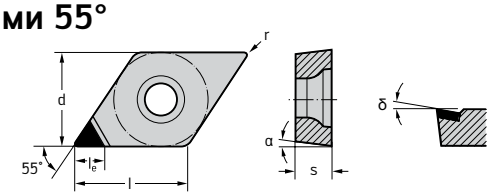
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	CPGW050204FS-1	1	0,4	3	5,64	0°	11°	0,03–0,25	0,1–2,5	☺	☺
	CPGW060204FS-1	1	0,4	3,5	6,45	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	CPGW09T304FS-1	1	0,4	4	9,67	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW09T308FS-1	1	0,8	4	9,67	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	CPGW120408FS-1	1	0,8	4	12,9	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 55°
DCGT / DCGW



Пластины

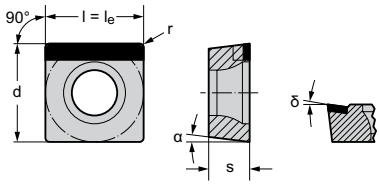
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
Chipbreaker	DCGT070204FS-M1	1	0,4	3,5	7,75	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGT11T304FS-M1	1	0,4	4	11,63	25°	7°	0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGT070202FS-1	1	0,2	3,7	7,75	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070204FS-1	1	0,4	3,5	7,75	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070208FS-1	1	0,8	3,5	7,75	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T302FS-1	1	0,2	4,2	11,63	10°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGT11T304FS-1	1	0,4	4	11,63	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T308FS-1	1	0,8	4	11,63	10°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW070202FS-1	1	0,2	3,7	7,75	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW070204FS-1	1	0,4	3,5	7,75	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW11T302FS-1	1	0,2	4,2	11,63	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T304FS-1	1	0,4	4	11,63	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T308FS-1	1	0,8	4	11,63	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DCGT070204FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами SCGW



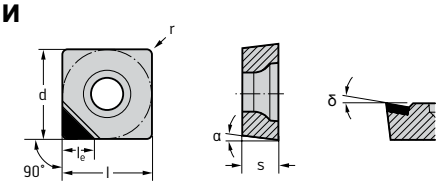
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	SCGW09T304FS-9	1	0,4	9,5	9,53	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,5	☻	☻

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SCGW09T304FS-9 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами SPGW



Пластины

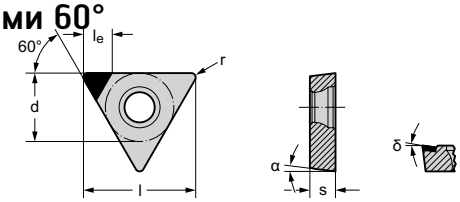
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	SPGW09T308FS-1	1	0,8	4	9,53	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☻	☻

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SPGW09T308FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PKD с задними углами 60°

TCGW



Пластины

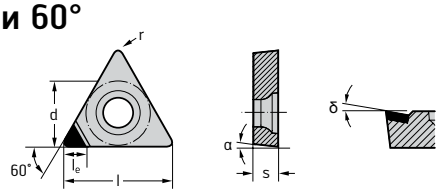
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	TCGW090204FS-1	1	0,4	3,8	9,62	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110202FS-1	1	0,2	4,4	11	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110204FS-1	1	0,4	4,3	11	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW110208FS-1	1	0,8	4	11	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	TCGW16T304FS-1	1	0,4	4,3	16,5	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TCGW16T308FS-1	1	0,8	4	16,5	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
	TCGW090204FS-9	1	0,4	9	9,62	0°	7°	0,03–0,25	0,1–9,0	☺	☺
	TCGW110204FS-9	1	0,4	10,4	11	0°	7°	0,03–0,25	0,1–10,4	☺	☺
	TCGW16T308FS-9	1	0,8	15,3	16,5	0°	7°	0,03–0,38	0,1–15,3	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Пластины с PCD с задними углами 60°

TPGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	TPGW110204FS-1	1	0,4	4,2	11	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TPGW16T304FS-1	1	0,4	4,2	16,5	0°	11°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	TPGW16T308FS-1	1	0,8	4	16,5	0°	11°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

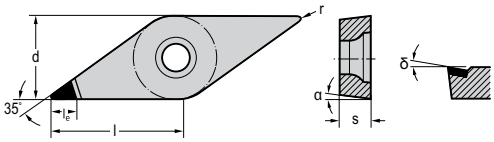
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины PCD с задними углами 35°

VCGT / VCGW



Пластины

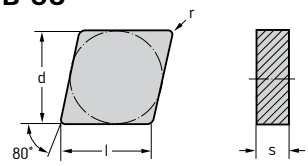
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l_e mm	l mm		α	f mm	a_p mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	VCGT110302FS-1	1	0,2	4,1	11,07	10°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT110304FS-1	1	0,4	3,7	11,07	10°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	VCGT160404FS-1	1	0,4	4,5	16,61	10°	7°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	VCGT160408FS-1	1	0,8	4,5	16,61	10°	7°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺
	VCGW110302FS-1	1	0,2	4,1	11,07	0°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW110304FS-1	1	0,4	3,7	11,07	0°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW110308FS-1	1	0,8	3,7	11,07	0°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	VCGW160404FS-1	1	0,4	4,5	16,61	0°	7°	0,03–0,25	0,1–4,0	☺	☺
	VCGW160408FS-1	1	0,8	4,5	16,61	0°	7°	0,03–0,38	0,1–4,0	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 80°

CNGN / CNGA



Пластины

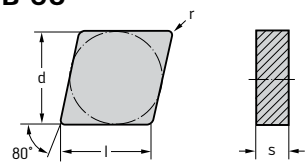
	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20	H CC WCH10C
	CNGN120408T01020	0,8	12,9	0,10–0,22	0,1–3,6				☻	
	CNGN120412T01020	1,2	12,9	0,10–0,32	0,1–3,6				☻	
	CNGN120708T01020	0,8	12,9	0,10–0,22	0,1–3,6		☺	☹	☻	
	CNGN120712T01020	1,2	12,9	0,10–0,32	0,1–3,6		☺	☹	☻	
	CNGN120716T01020	1,6	12,9	0,10–0,42	0,1–3,6		☺	☹	☻	
	CNGN120712T02020	1,2	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☺				
	CNGA120404SM-MWS	0,4	12,9	0,05–0,25	0,1–0,5					☺
	CNGA120408SM-MWS	0,8	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0					☺
	CNGA120412SM-MWS	1,2	12,9	0,05–0,35	0,1–1,0					☺
	CNGA120404SM-S	0,4	12,9	0,05–0,20	0,1–0,5					☺
	CNGA120408SM-S	0,8	12,9	0,05–0,25	0,1–1,0					☺
	CNGA120412SM-S	1,2	12,9	0,05–0,30	0,1–1,0					☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = керамика Si_3N_4
CS = керамика без покрытия SiAlON

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 80°
CNGN / CNGA



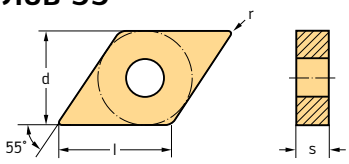
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20	H CC WCH10C
	CNGA120408T02020	0,8	12,9	0,10–0,40	0,1–6,0	☺				
	CNGA120412T02020	1,2	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☺				
	CNGA120416T02020	1,6	12,9	0,10–0,60	0,1–6,0	☺				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WWS20: CNGN120408T01020 WWS20

CN = керамика Si_3N_4
CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Керамические пластины без задних углов 55°
DNGA



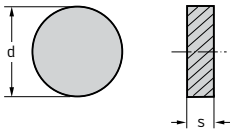
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	DNGA150404SM-S	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	DNGA150408SM-S	0,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	DNGA150604SM-S	0,4	15,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	DNGA150608SM-S	0,8	15,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	DNGA150608T02020	0,8	15,5	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: DNGA150404SM-S WCH10C

CN = керамика Si_3N_4
CC = керамика с покрытием

Керамическая индексируемая вставка - круглый негатив RNGN



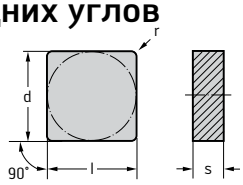
Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	f mm	a_p mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	7,94	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	😐	😐
	RNGN120700T01020	12,7	7,94	0,20–0,32	0,2–3,6	☺	😐	😐
	RNGN150700T01020	15,875	7,94	0,10–0,40	0,2–4,5			😐

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10

CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика

Токарные пластины Пластины керамические квадратные без задних углов SNGN / SNGA



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	S CS WIS10	S CR WWS20	H CC WCH10C
	SNGN120708T01020	0,8	12,7	0,10–0,22	0,1–3,6			😐	
	SNGN120712T01020	1,2	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6		☺	😐	
	SNGN120412T02020	1,2	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGN120416T02020	1,6	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGN120712T02020	1,2	12,7	0,10–0,60	0,1–5,0	☺			
	SNGA120408SM-S	0,8	12,7	0,05–0,30	0,1–1,0				☺
	SNGA120408T02020	0,8	12,7	0,10–0,40	0,1–5,0	☺			
	SNGA120416T02020	1,6	12,7	0,10–0,80	0,1–5,0	☺			

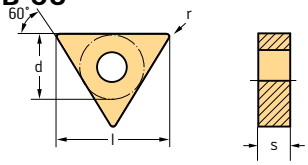
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WWS20: SNGN120708T01020 WWS20

CN = керамика Si_3N_4
CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины керамические без задних углов 60°

TNGA



Пластины

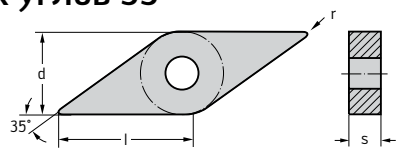
	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	TNGA160404SM-S	0,4	16,5	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	TNGA160408SM-S	0,8	16,5	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	TNGA160408T02020	0,8	16,5	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	TNGA160412T02020	1,2	16,5	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: TNGA160404SM-S WCH10C

CN = керамика Si_3N_4
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины керамические Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

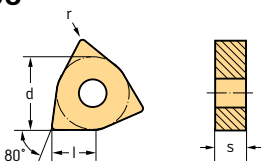
	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	H CC WCH10C
	VNGA160404SM-S	0,4	16,61	0,05–0,20	0,1–0,5	☺
	VNGA160408SM-S	0,8	16,61	0,05–0,23	0,1–0,5	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C

CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные пластины Пластины керамические без задних углов 80° WNGA



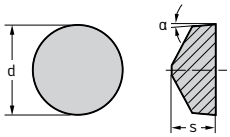
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a_p mm	K CN WCK10	H CC WCH10C
	WNGA080404SM-S	0,4	8,69	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	WNGA080408SM-S	0,8	8,69	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	WNGA080408T02020	0,8	8,69	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	WNGA080412T02020	1,2	8,69	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: WNGA080404SM-S WCH10C

CN = керамика Si_3N_4
CC = керамика с покрытием

Токарные пластины Пластины керамические с задними углами RCGX



Пластины

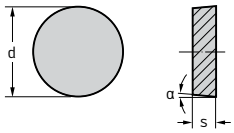
	Обозначение	d mm	s mm	α	f mm	a_p mm	S CS WIS10	S CS WIS30	S CR WWS20
	RCGX060600E	6,35	6,35	7°	0,10–0,15	0,1–1,8		☹	
	RCGX090700E	9,525	7,94	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	☺	☹	
	RCGX120700E	12,7	7,94	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☹	
	RCGX060600T01020	6,35	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	☺	☹	
	RCGX090700T01020	9,525	7,94	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺		😐
	RCGX120700T01020	12,7	7,94	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☹	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS30: RCGX060600E WIS30

CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Керамическая индексируемая вставка - круглая положительная RPGN



Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	α	f mm	a_p mm	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☹

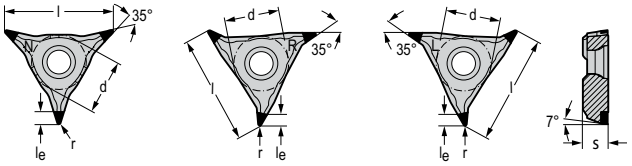
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = керамика без покрытия SiAlON

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины CBN для системы профильной обработки

WL...-VC...



Пластины

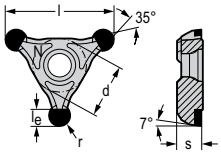
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l_e mm	l_{e1} mm	f mm	a_p mm	H BC WBH20C
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3		0,05–0,20	0,1–0,5	
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3		0,05–0,25	0,1–0,5	
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	3	0,05–0,20	0,1–0,5	
	WL25-VC0708RTM-3	3	0,8	25	3	3	0,05–0,25	0,1–0,5	
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	3	0,05–0,20	0,1–0,5	
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	3	0,05–0,25	0,1–0,5	

Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-VC0704NTM-3 WBH20C

BC = КНБ с покрытием

Пластины CBN для системы профильной обработки

WL...-RC...



Пластины

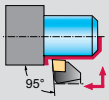
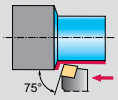
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l_e mm	f mm	a_p mm	H BC WBH20C
	WL25-RC0420NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0	😐
	WL25-RC0525NTM-3	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5	😐

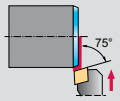
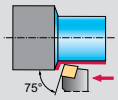
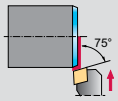
Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-RC0420NTM-3 WBH20C

BC = КНБ с покрытием

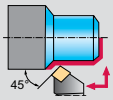
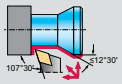
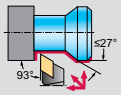
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

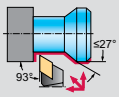
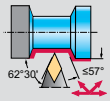
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**DCLN**	**DCLN...-P**	**PCLN**	**DCBN**
Угол в плане	95°	95°	95°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32	16–50	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	9–19	12–16	9–25	12–19
Страница в каталоге	110	113	115	117
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DCLN	DCLN-P	PCLN	DCBN

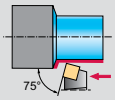
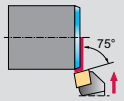
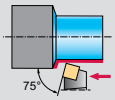
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**DCKN**	**DCRN**	**PCBN**	**PCKN**
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32		25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Размер пластины l [mm]	12–16	12–19	12–19	12
Страница в каталоге	120	118	119	122
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN

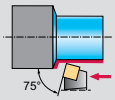
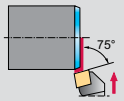
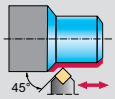
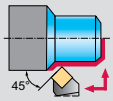
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**PCSN**	**DDHN**	**DDQN**	**DDJN**
Угол в плане	45°	107,5°	107,5°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	25	20–25		20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			1,000–1,250	0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	12	15	15	11–15
Страница в каталоге	123	124	125	126
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	PCSN	DDHN	DDQN	DDJN

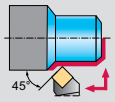
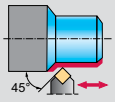
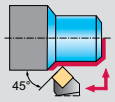
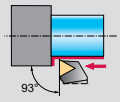
Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**DDJN...-P**	**PDJN**	**DDNN**	**DDPN**
Угол в плане	93°	93°	62,5°	62,5°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	20–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000			0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	11–15	11–15	11–15	15
Страница в каталоге	128	130	131	132
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DDJN-P	PDJN	DDNN	DDPN

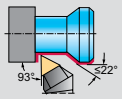
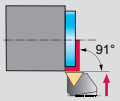
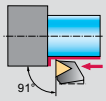
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип	SN..			
Вид обработки				
Обозначение	**DSBN**	**DSKN**	**DSRN**	**DSBN...-P**
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–40	25–32		25
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,500	
Размер пластины l [mm]	12–19	12–15	12–25	12
Страница в каталоге	133	137	135	134
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN-P

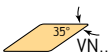
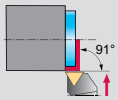
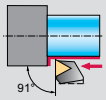
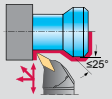
Тип	SN..			
Вид обработки				
Обозначение	**PSBN**	**PSKN**	**DSDN**	**DSSN**
Угол в плане	75°	75°	45°	45°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–50	20–32	20–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,625–1,500	1,000
Размер пластины l [mm]	12–25	12–19	9–25	12–19
Страница в каталоге	136	138	143	139
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN

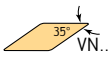
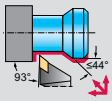
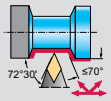
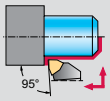
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
		90° SN..		60° TN..
Вид обработки				
Обозначение	**DSSN...-P**	**PSDN**	**PSSN**	**DTJN**
Угол в плане	45°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	12–40	16–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]				0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	12	9–25	9–19	16–27
Страница в каталоге	141	145	142	150
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN	DTJN

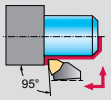
Тип				
			60° TN..	
Вид обработки				
Обозначение	**MTJN**	**DTFN**	**DTGN**	**DTGN...-P**
Угол в плане	93°	91°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000		
Размер пластины l [mm]	16–22	22	16–22	16
Страница в каталоге	146	147	148	149
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**PTFN**	**PTGN**	**DVPN**	**DVTN**
Угол в плане	91°	91°	117,5°	117,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	16–40	25–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]				0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	11–27	16	16
Страница в каталоге	152	151	153	160
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	PTFN	PTGN	DVPN	DVTN

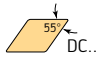
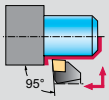
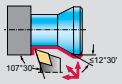
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**DVJN**	**DVJN...-P**	**DVVN**	**DWLN**
Угол в плане	93°	93°	72,5°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	154	156	158	161
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DVJN	DVJN-P	DVVN	DWLN

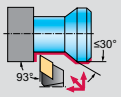
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип	
Вид обработки	

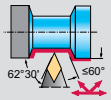
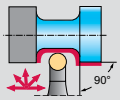
Обозначение	**DWLN...-P**	**PWLN**
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	163	165
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	DWLN-P	PWLN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

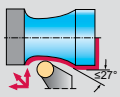
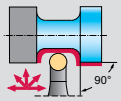
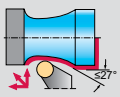
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**SCLC**	**SCLC...-P**	**SCLC...-S-P**	**SDHC**
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	20–25	10–16	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,250	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	6–12	9	6–9	7–11
Страница в каталоге	166	168	168	171
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SCLC	SCLC-P	SCLC-S-P	SDHC

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**SDJC**	**SDJC...-P**	**SDJC...-S-P**	**DDJC...-P**
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	20–25	10–16	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,000	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	7–11	11	7–11	11
Страница в каталоге	172	174	174	177
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SDJC	SVJC-P	SVJC-S-P	DDJC-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

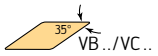
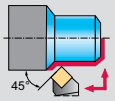
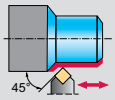
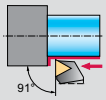
Тип	DC..	RC..
Вид обработки		

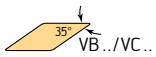
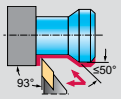
Обозначение	**SDNC**	**SDNC...-P**	**SRAC**	**SRDC**
Угол в плане	62,5°	62,5°		
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–16		12–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			1,000–1,250	0,500–1,250
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	6–12	6–16
Страница в каталоге	178	179	180	181
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SDNC	SDNC-P	SRAC	SRDC

Тип	RC..
Вид обработки	  

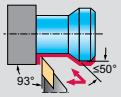
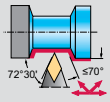
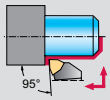
Обозначение	**SRGC**	**SRSC**	**PRDC**	**PRGC**
Угол в плане				
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]		20–32	20–50	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000	1,000		
Размер пластины l [mm]	12	6–16	10–32	10–25
Страница в каталоге	186	184	183	187
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

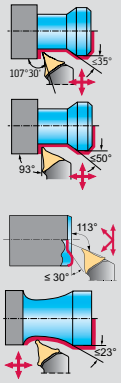
Тип	SC..	TC..	 VB../VC..
Вид обработки			
Обозначение	**SSDC**	**SSDCN**	**STGC**
Угол в плане	45°	45°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	12–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	9–12	6–12	11–16
Страница в каталоге	188	189	191
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	SSDC	SSDCN	STGC

Тип	 VB../VC..
Вид обработки	
Обозначение	**SVJB**	**SVJB...-P**	**SVJB...-S-P**	**DVJB...-P**
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–32	20–25	10–16	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,500–1,000			
Размер пластины l [mm]	11–16	16	11	16
Страница в каталоге	194	196	196	198
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	SVJB	SVJB-P	SVJB-S-P	DVJB-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

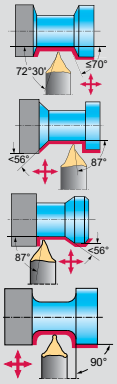
Тип		35° VB../VC..		80° WC..
Вид обработки				
Обозначение	**PVJB**	**SVVB**	**PVVB**	**SWLC**
Угол в плане	93°	72,5°	72,5°	95°
Система зажима	Рычаг	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	12–32	20–32	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	11–16	4–8
Страница в каталоге	199	200	202	203
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	PVJB	SVVB	PVVB	SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип	WL . .
Вид обработки	

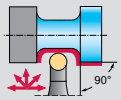
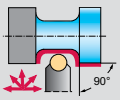
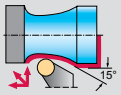
Обозначение	**W1011**	**W1011...-P**	**W1011...-S-P**
Угол в плане	107,5°	107,5°	107,5°
Система зажима			
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	16–32	12–16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,500–0,625
Размер пластины l [mm]	25	17–25	17
Страница в каталоге	204	205	207
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	W1011	W1011-P	W1011-S-P

Державки – Система профильной обработки WL

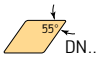
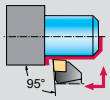
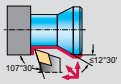
Тип	WL . .
Вид обработки	

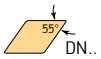
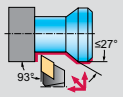
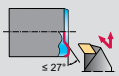
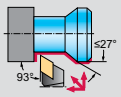
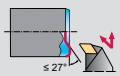
Обозначение	**W1010...-P**
Угол в плане	72,5°
Система зажима	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	17–25
Страница в каталоге	209
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

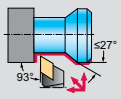
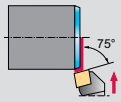
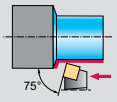
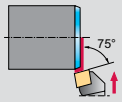
Тип	RC../RP..	RN..		
Вид обработки				
Обозначение	**CRDC**	**CRDN**	**CRSN**	**CRSN...-P**
Угол в плане				
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12	12
Страница в каталоге	214	213	211	212
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

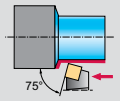
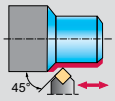
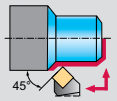
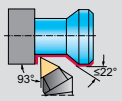
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**C...-DCLN**	**C...-DCLN...-P**	**C...-PCLN**	**C...-DDHN...-P**
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Страница в каталоге	215	215	218	219
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

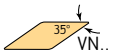
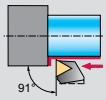
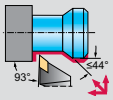
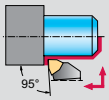
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**C...-DDJN**	**C...-DDUN**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Размер пластины l [mm]	11–15	15	11–15	15
Страница в каталоге	220	223	220	223
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DDJN	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

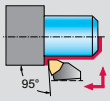
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
	DN..	SN..		
Вид обработки				
Обозначение	**C...-PDJN**	**C...-DSKN**	**C...-DSRN**	**C...-PSKN**
Угол в плане	93°	75°	75°	75°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Размер пластины l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Страница в каталоге	222	228	225	229
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-PDJN	C-DSKN	C-DSRN	C-PSKN

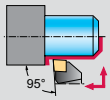
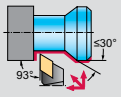
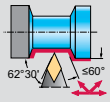
Тип				
		SN..		TN..
Вид обработки				
Обозначение	**C...-PSRN**	**C...-DSDN**	**C...-DSSN**	**C...-MTJN**
Угол в плане	75°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Страница в каталоге	227	231	230	232
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-PSRN	C-DSDN	C-DSSN	C-MTJN

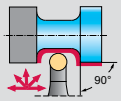
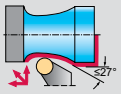
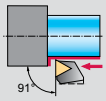
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**C...-DTGN...-P**	**C...-DVJN**	**C...-DVJN...-P**	**C...-DWLN**
Угол в плане	91°	93°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	233	234	234	236
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

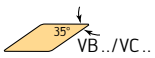
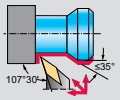
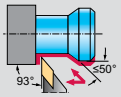
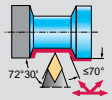
Тип	
Вид обработки	
Обозначение	**C...-DWLN...-P**	**C...-PWLN**
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	236	238
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

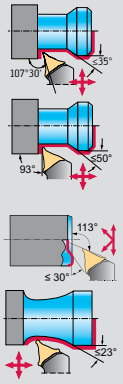
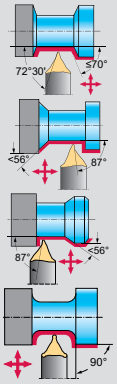
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**C...-SCLC**	**C...-SDJC**	**C...-DDJC...-P**	**C...-SDNC**
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11
Страница в каталоге	239	241	240	242
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**C...-SRDC**	**C...-SRSC**	**C...-PRSC**	**C...-STGC**
Угол в плане				91°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5
Размер пластины l [mm]	6–16	10–16	16–25	11–16
Страница в каталоге	243	244	245	246
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SRDC	C-SRSC	C-PRSC	C-STGC

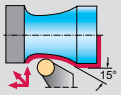
Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**C...-SVHB**	**C...-SVJB**	**C...-DVJB...-P**	**C...-SVVB**
Угол в плане	107,5°	93°	93°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C8	C4–C6
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	16	11–16
Страница в каталоге	247	248	249	250
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P	C-SVVB

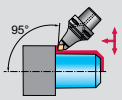
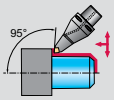
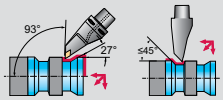
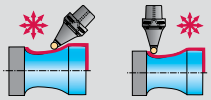
Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

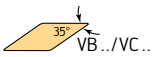
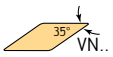
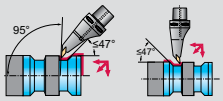
Тип	WL . .	
Вид обработки		
Обозначение	**W1011-C...-P**	**W1010-C...-P**
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима		
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	17–25	25
Страница в каталоге	251	252
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	W1011-C-P	W1010-C-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип	RN..
Вид обработки	
Обозначение	**C...-CRSN...-P**
Угол в плане	
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C6
Размер пластины l [mm]	12
Страница в каталоге	253
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	C-CRSN-P

Токарный держатель Walter Capto™ - Токарные и фрезерные центры

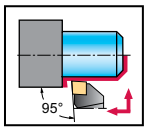
Тип	CC..	CN..	DN..	RC..
Вид обработки				
Обозначение	**C...-SCMC**	**C...-DCMN**	**C...-DDMN**	**C...-SRDC**
Угол в плане	95°	95°	93°	
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге	257	254	255	258
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCMC	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC

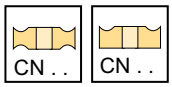
Тип	 VB../VC..	 VN..
Вид обработки		
Обозначение	**C...-SVMB**	**C...-DVMN**
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	осевой	осевой
Сеч. хвостовика h [mm]	C5–C6	C8
Сеч. хвостовика h [Inch]		
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге	259	256
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-SVMB	C-DVMN

Державки с прижимом повышенной жёсткости

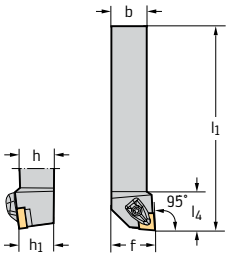
DCLN mm

Walter Turn





Инструмент

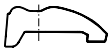
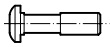
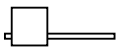


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCLNR1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12	12	16	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12	12	20	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12	12	25	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12	12	32	25	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16	16	25	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16	16	32	25	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16	16	32	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19	19	32	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

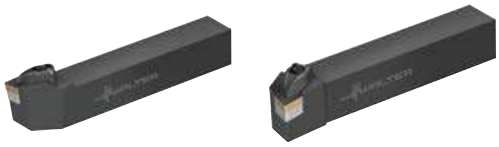
Комплектующие

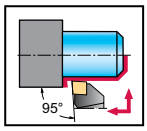
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

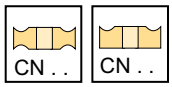
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN inch

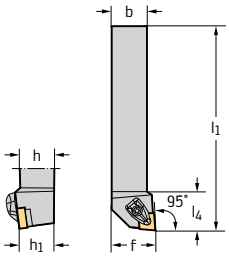
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCLNR103A	9	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNR123C	9	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNR104A	12	0,625	0,625	4,000	1,260	0,867	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR124B	12	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C	12	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D	12	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D	12	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D	12	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D	16	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNR205D	16	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D	16	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D	19	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNR246D	19	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A	9	0,625	0,625	4,000	0,978	0,875	-6°	-6°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
DCLNL123C	9	0,750	0,750	5,000	0,978	1,000	-6°	-6°	
DCLNL124B	12	0,750	0,750	4,500	1,260	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164C	12	1,000	1,000	5,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D	12	1,000	1,000	6,000	1,260	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D	12	1,250	1,250	6,000	1,260	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D	12	1,500	1,500	6,000	1,260	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D	16	1,000	1,000	6,000	1,540	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL205D	16	1,250	1,250	6,000	1,540	1,500	-6°	-6°	
DCLNL245D	16	1,500	1,500	6,000	1,540	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D	19	1,250	1,250	6,000	1,700	1,500	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCLNL246D	19	1,500	1,500	6,000	1,700	2,000	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	CN .. 0903 .. 0,625–0,75	CN .. 1204 .. 0,625	CN .. 1204 .. 0,75–1,5	CN .. 1606 .. 1–1,5	CN .. 1906 .. 1,25–1,5
	Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

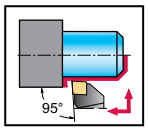
	Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..		AP411-CN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

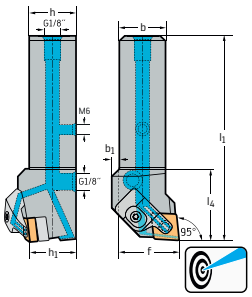
DCLN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCLNR2020X12-P	12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2525X12-P	12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNR2525X16-P	16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3232X16-P	16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
DCLNL2020X12-P	12	20	20	10	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2525X12-P	12	25	25	4	130	38,5	32	-6°	-6°	
DCLNL2525X16-P	16	25	25	12	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3232X16-P	16	32	32	6	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим		PK267
	Прижим левый	PK265L	
	Прижим правый	PK265R	
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

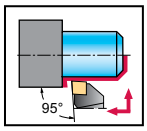
Тип		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK267-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

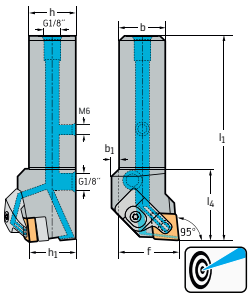
DCLN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	b1 inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCLNR124B-P	12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNR164D-P	12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNR165D-P	16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCLNL124B-P	12	0,750	0,750	0,394	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCLNL164D-P	12	1,000	1,000	0,157	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
DCLNL165D-P	16	1,000	1,000	0,472	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	CN .. 1204 .. 0,75–1	CN .. 1606 .. 1
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим		PK267
Прижим левый	PK265L	
Прижим правый	PK265R	
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS2188	FS2298
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

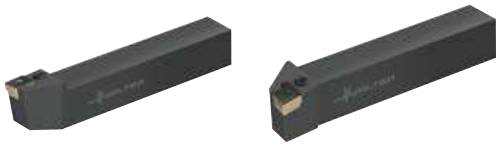
Комплектующие

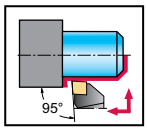
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов		PK267-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET	

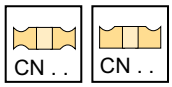
Державки – с креплением рычагом

PCLN mm

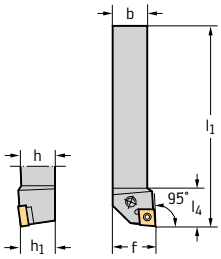
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PCLNR1616H09	9	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNR2020K09	9	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M09	9	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNR1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNR2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNR2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNR3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNR2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNR3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNR3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNR4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNR4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNR5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	
PCLNL1616H09	9	16	16	20	24,2	100	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
PCLNL2020K09	9	20	20	25	24,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M09	9	25	25	32	24,2	150	-6°	-6°	
PCLNL1616H12	12	16	16	20	27,2	100	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCLNL2020K12	12	20	20	25	27,2	125	-6°	-6°	
PCLNL2525M12	12	25	25	32	27,2	150	-6°	-6°	
PCLNL3225P12	12	32	25	32	27,2	170	-6°	-6°	
PCLNL2525M16	16	25	25	32	33,9	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCLNL3225P16	16	32	25	32	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P16	16	32	32	40	33,9	170	-6°	-6°	
PCLNL3232P19	19	32	32	40	37,9	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCLNL4040S19	19	40	40	50	37,9	250	-6°	-6°	
PCLNL4040S25	25	40	40	50	50	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
PCLNL5050T25	25	50	50	60	50	300	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	CN .. 0903 .. 16–25	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32–40	CN .. 2509 .. 40–50
	Опорная пластина	AP408-CN0908	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP192-CN2524
	Рычаг	KN101	KN121	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Втулка	RS120	RS102	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

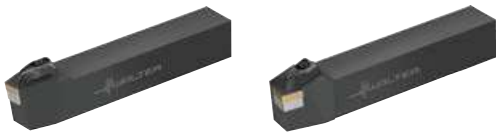
Комплектующие

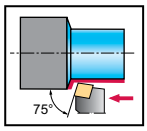
	Тип	CN .. 0903 ..–CN .. 2509 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Опорная пластина		AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

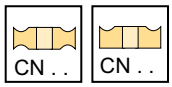
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCBN mm

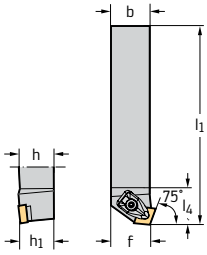
Walter Turn







Инструмент

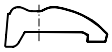
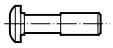
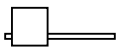


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCBNR2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNL2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNL3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNL3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

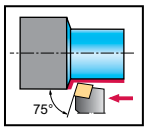
Комплектующие

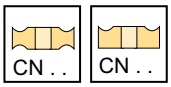
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

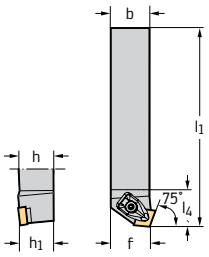
DCRN inch

Walter Turn





Инструмент

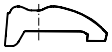
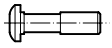
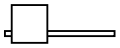


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCRNR164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNR205D	16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNR206D	19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..
DCRNL164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCRNL205D	16	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCRNL206D	19	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 .. CN .. 64 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25	CN .. 1906 .. 1,25
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

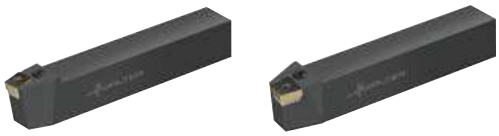
Комплектующие

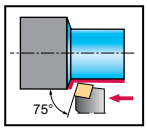
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы	AP411-CN1207		

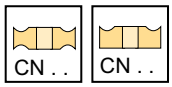
Державки с креплением рычагом

PCBN mm

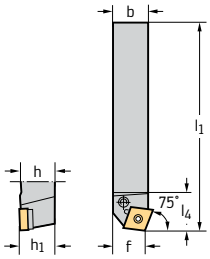
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PCBNR2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNR2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNR3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNR3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
PCBNL2525M12	12	25	25	22	26,9	150	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCBNL2525M16	16	25	25	22	33,6	150	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
PCBNL3232P16	16	32	32	27	33,6	170	-6°	-6°	
PCBNL3232P19	19	32	32	27	37,5	170	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
Опорная пластина	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP136-CN1924
Рычаг	KN102	KN104	KN106
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS102	RS103	RS104
Штифт	MD101	MD102	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

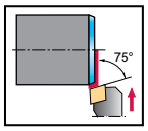
Комплектующие

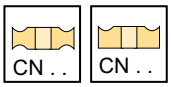
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912

Державки с прижимом повышенной жёсткости

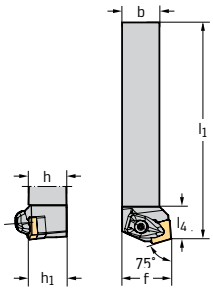
DCKN mm

Walter Turn





Инструмент

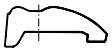
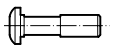
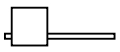


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DCKNR2525M12	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNR3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNR3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCKNL2525M12	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCKNL3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
DCKNL3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 32
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

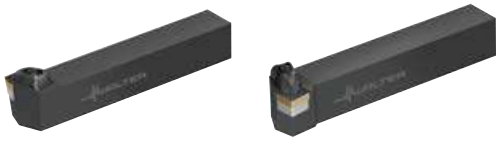
Комплектующие

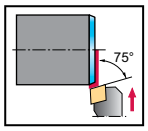
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

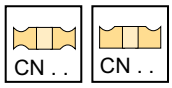
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN inch

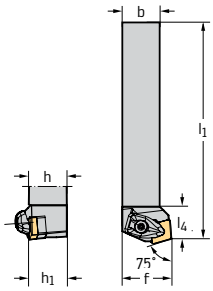
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DCKNR164D	12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNR205D	16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
DCKNL164D	12	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
DCKNL205D	16	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	CN .. 1204 .. 1	CN .. 1606 .. 1,25
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

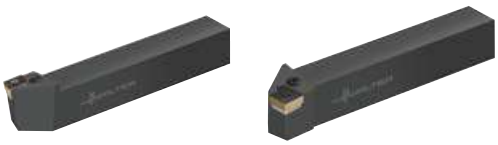
Комплектующие

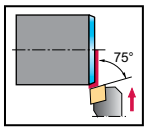
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK241-SET	
(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

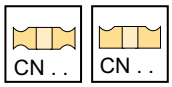
Державки – с креплением рычагом

PCKN mm

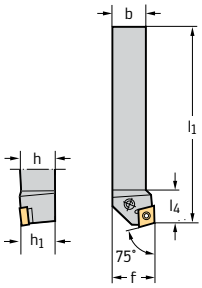
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PCKNR2525M12	12	25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
PCKNL2525M12	12	25	25	32	22,9	153,1	-6°	-6°	CN .. 1204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25
Опорная пластина	AP134-CN1216
Рычаг	KN102
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS102
Штифт	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)

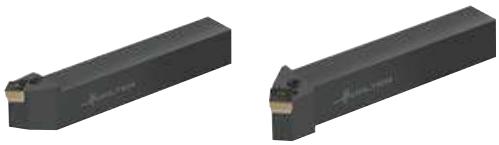
Комплектующие

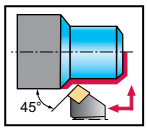
Тип	CN .. 1204 ..
Опорная пластина	AP134-CN1208

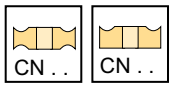
Державки – с креплением рычагом

PCSN mm

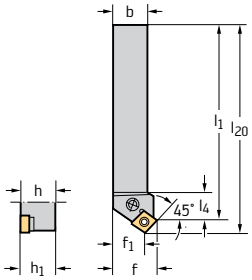
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Тип
PCSNR2525M12	12	25	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..
PCSNL2525M12	12	25	25	32	23,9	150	19,7	160	-8°	-8°	CN .. 1204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	CN .. 1204 .. 25
	Опорная пластина	AP134-CN1216
	Рычаг	KN102
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS102
	Штифт	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)

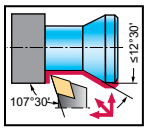
Комплектующие

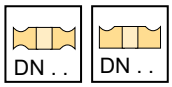
	Тип	CN .. 1204 ..
	Опорная пластина	AP134-CN1208

Державки с прижимом повышенной жёсткости

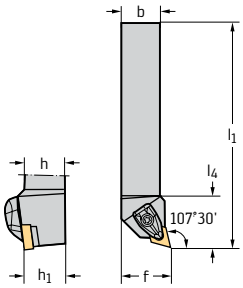
DDHN mm

Walter Turn





Инструмент

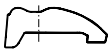
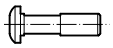
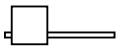


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDHNR2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNR2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	
DDHNL2020K15	15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDHNL2525M15	15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	DN .. 1506 .. 20–25
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

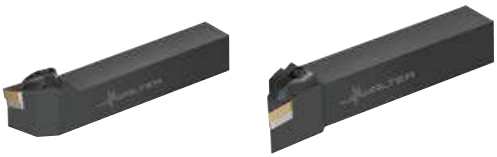
Комплектующие

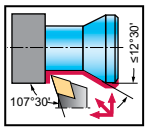
	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

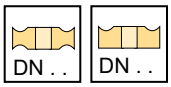
Державка с прижимом повышенной жёсткости

DDQN inch

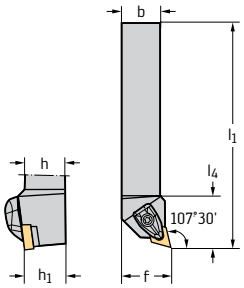
Walter Turn







Инструмент

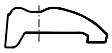
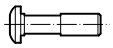
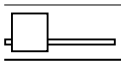


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DDQNR164D	15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNR204D	15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	
DDQNL164D	15	1,000	1,000	6,000	1,42	1,250	0°	7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDQNL204D	15	1,250	1,250	6,000	1,42	1,500	0°	7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	DN .. 1504 .. 1–1,25
	Опорная пластина	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

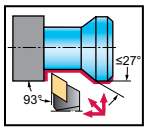
Комплектующие

	Тип	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
	Опорная пластина для DN . . 1506 . .	AP304-DN15
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

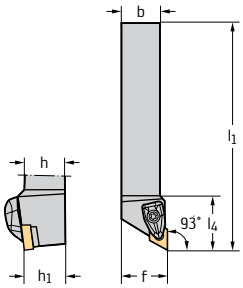
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN mm

Walter Turn



Инструмент

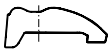
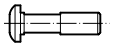
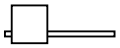


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DDJNR2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNR2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNR3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
DDJNL2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
DDJNL2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
DDJNL3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	DN .. 1104 .. 20–32	DN .. 1506 .. 20–32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

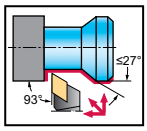
Комплектующие

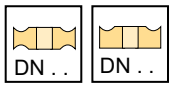
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

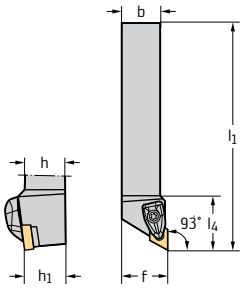
DDJN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DDJNR103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D	11	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNR124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNR244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNL103A	11	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL123C	11	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNL124B	15	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164C	15	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D	15	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D	15	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		DN .. 1104 .. 0,625–1	DN .. 1504 .. 0,75–1,5
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

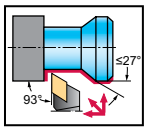
Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для DN . . 1506 . .		AP304-DN15
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

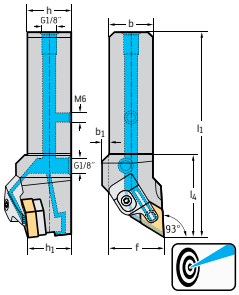
DDJN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DDJNR2020X11-P	11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR2525X11-P	11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNR2020X15-P	15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR2525X15-P	15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X11-P	11	20	20	6	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNL2525X11-P	11	25	25	0	140	48,5	32	-6°	-7°	
DDJNL2020X15-P	15	20	20	7	125	48,5	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNL2525X15-P	15	25	25	3	140	48,5	32	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 20–25
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим правый	PK261R	PK265R
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

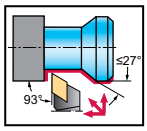
Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET	PK265R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жёсткости

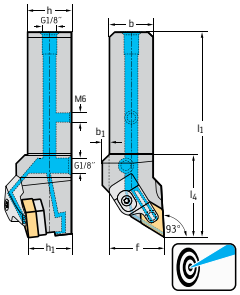
DDJN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

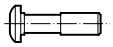
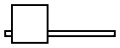


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	b1 inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DDJNR163D-P	11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNR124B-P	15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNR164D-P	15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	
DDJNL163D-P	11	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
DDJNL124B-P	15	0,750	0,750	0,276	4,500	1,969	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDJNL164D-P	15	1,000	1,000	0,118	6,000	1,909	1,250	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150408 / DN .. 110408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	DN .. 1104 .. 1	DN .. 1504 .. 0,75–1
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим правый	PK261R	PK265R
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

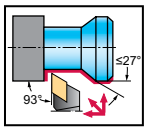
Комплектующие

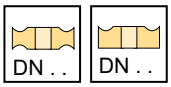
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET	PK265R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для DN . . 1506 . .		AP304-DN15

Державки – с креплением рычагом

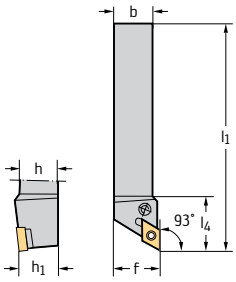
PDJN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PDJNR1616H11	11	16	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNR2020K11	11	20	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNR2525M11	11	25	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P11	11	32	25	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNR2020K15	15	20	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNR2525M15	15	25	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNR3225P15	15	32	25	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNR3232P15	15	32	32	40	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL1616H11	11	16	16	20	29,7	100	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
PDJNL2020K11	11	20	20	25	29,7	125	-6°	-7°	
PDJNL2525M11	11	25	25	32	29,7	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P11	11	32	25	32	29,7	170	-6°	-7°	
PDJNL2020K15	15	20	20	25	36,2	125	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
PDJNL2525M15	15	25	25	32	36,2	150	-6°	-7°	
PDJNL3225P15	15	32	25	32	36,2	170	-6°	-7°	
PDJNL3232P15	15	32	32	40	36,2	170	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	DN .. 1104 .. 16–32	DN .. 1506 .. 20–32
Опорная пластина	AP171-DN1112	AP145-DN1516
Рычаг	KN119	KN103
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
Втулка	RS101	RS102
Штифт	MD101	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

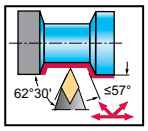
Комплектующие

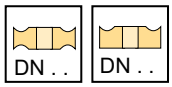
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

Державки с прижимом повышенной жёсткости

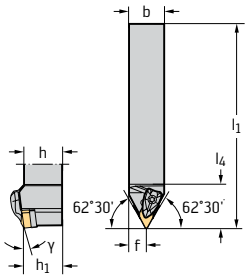
DDNN mm

Walter Turn





Инструмент

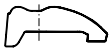
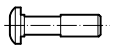
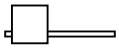


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DDNNN2020K11	11	20	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11	11	25	25	150	31,2	13	-5°	-9°	
DDNNN2525M15	15	25	25	150	40,8	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN3225P15	15	32	25	170	40,8	13	-5°	-9°	

Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	DN .. 1104 .. 20–25	DN .. 1506 .. 25–32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

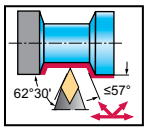
Комплектующие

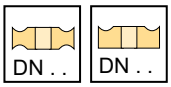
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

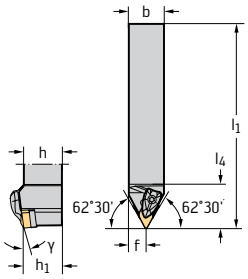
DDPN inch

Walter Turn





Инструмент

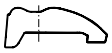
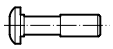
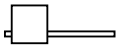


Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DDPNN124B	15	0,750	0,750	4,500	1,610	0,375	-5°	-9°	DN .. 1504 .. DN .. 43 ..
DDPNN164D	15	1,000	1,000	6,000	1,610	0,500	-5°	-9°	
DDPNN204D	15	1,250	1,250	6,000	1,610	0,625	-5°	-9°	

Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [inch]	DN .. 1504 .. 0,75–1,25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

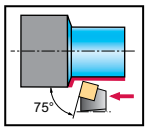
Комплектующие

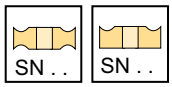
	Тип	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

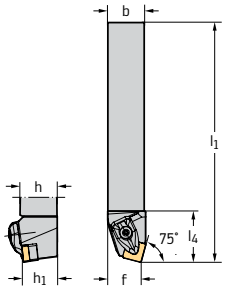
DSBN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		SN .. 1204 .. 25–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32–40
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

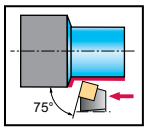
Тип		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

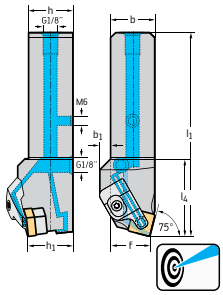
DSBN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSBNR2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL2525X12-P	12	25	25	7	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 25
Опорная пластина	AP308-SN12
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим правый	PK265R
Прижим левый	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

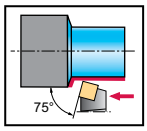
Комплектующие

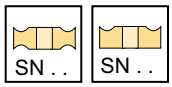
Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

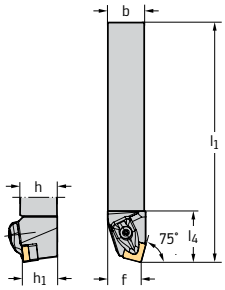
DSRN inch

Walter Turn





Инструмент

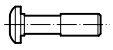
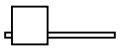
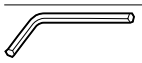


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DSRNR124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNR164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNR165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNR205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNR248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..
DSRNL124BM1	12	0,750	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSRNL164DM1	12	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
DSRNL165D	15	1,000	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSRNL205D	15	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
DSRNL248E	25	1,500	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	SN .. 1204 .. 0,75–1	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 2507 .. 1,5
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
	Прижим	PK241	PK242	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1590
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

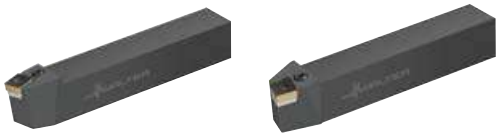
Комплектующие

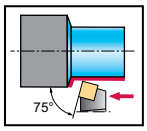
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

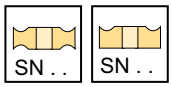
Державки – с креплением рычагом

PSBN mm

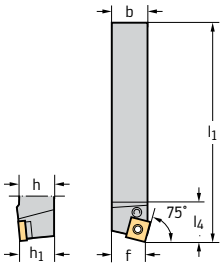
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32–40	SN .. 2507 .. 40–50
	Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Втулка	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

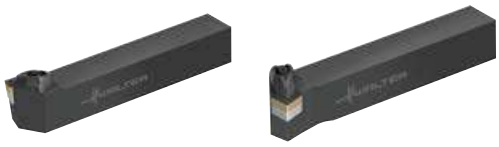
Комплектующие

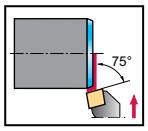
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина	AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
	Опорная пластина				AP191-SN250924

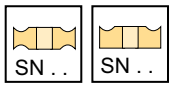
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSKN mm

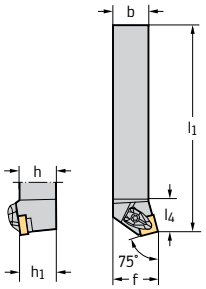
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 25	SN .. 1506 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

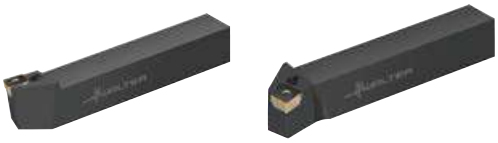
Комплектующие

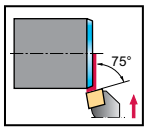
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

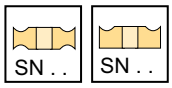
Державки – с креплением рычагом

PSKN mm

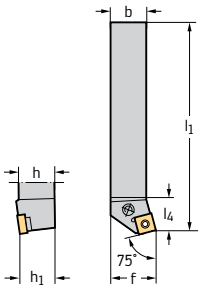
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PSKNR2020K12	12	20	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNR2525M12	12	25	25	32	23	153,1	-6°	-6°	
PSKNR3232P19	19	32	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSKNL2020K12	12	20	20	25	23	128,1	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSKNL2525M12	12	25	25	32	23	153,1	-6°	-6°	
PSKNL3232P19	19	32	32	40	32,4	174,6	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP141-SN1216	AP143-SN1924
	Рычаг	KN102	KN106
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS102	RS104
	Штифт	MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

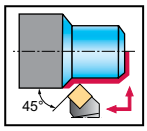
Комплектующие

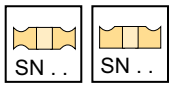
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
	Опорная пластина	AP141-SN1208	AP143-SN1912

Державки с прижимом повышенной жёсткости

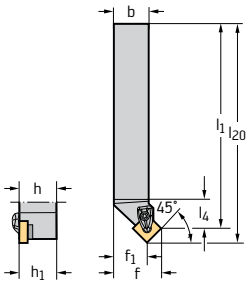
DSSN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Тип
DSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNL3232P15	15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

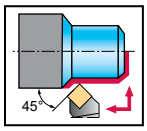
Комплектующие

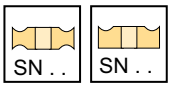
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

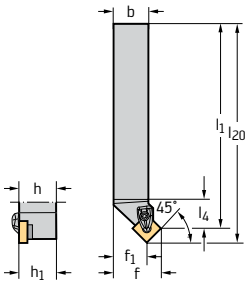
DSSN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	f1 inch	l1 inch	l4 inch	l20 inch	γ	λs	Тип
DSSNR164D	12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSSNL164D	12	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		SN .. 1204 .. 1
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

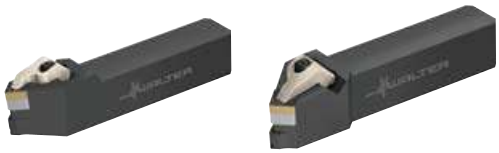
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207

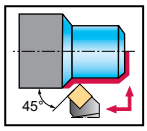
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN...-P mm

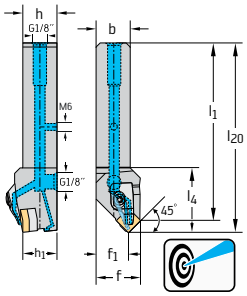
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
DSSNR2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNL2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	SN .. 1204 .. 25
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим правый	PK265R
	Прижим левый	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

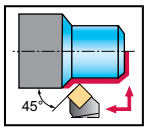
Комплектующие

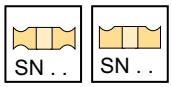
	Тип	SN .. 1204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK265R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

Державки – с креплением рычагом

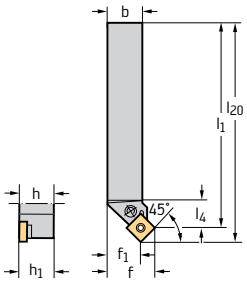
PSSN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	f1 mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Тип
PSSNR1616H09	9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNR2020K12	12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNR2525M12	12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNR3225P12	12	32	25	32	23,7	170	20,2	178,3	-8°	0°	
PSSNR2525M15	15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNR3232P19	19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
PSSNL1616H09	9	16	16	20,4	13,9	100	19	106,1	-8°	0°	SN .. 0903 ..
PSSNL2020K12	12	20	20	25	16,7	125	20,2	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
PSSNL2525M12	12	25	25	32	23,7	150	20,2	158,3	-8°	0°	
PSSNL3225P12	12	32	25	32	23,7	170	25,3	178,3	-8°	0°	
PSSNL2525M15	15	25	25	32	21,8	150	25,3	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
PSSNL3232P19	19	32	32	40	27,5	170	28	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924
	Рычаг	KN101	KN102	KN104	KN106
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS120	RS102	RS103	RS104
	Штифт	MD101	MD101	MD102	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

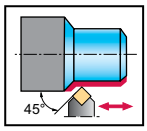
Комплектующие

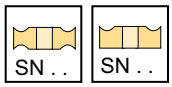
	Тип	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912

Державки с прижимом повышенной жёсткости

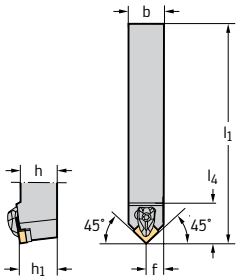
DSDN mm

Walter Turn





Инструмент

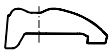
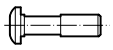
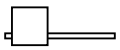


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DSDNN2020K12	12	20	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN2525M12	12	25	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN3225P12	12	32	25	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
DSDNN2525M15	15	25	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN3225P19	19	32	25	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

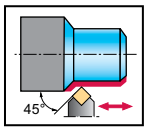
Комплектующие

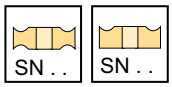
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

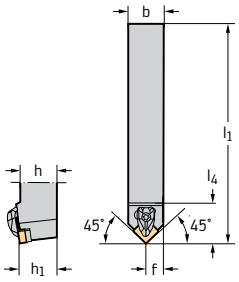
DSDN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DSDNN103A	9	0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 .. SN .. 32 ..
DSDNN124B	12	0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 .. SN .. 43 ..
DSDNN164D	12	1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D	12	1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	
DSDNN165D	15	1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	SN .. 1506 .. SN .. 54 ..
DSDNN205D	15	1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	
DSDNN206D	19	1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	SN .. 1906 .. SN .. 64 ..
DSDNN248D	25	1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 .. SN .. 85 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 150608 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		SN .. 0903 .. 0,625	SN .. 1204 .. 0,75–1,25	SN .. 1506 .. 1–1,25	SN .. 1906 .. 1,25	SN .. 2507 .. 1,5
	Опорная пластина	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs	FS1589 (T25IP) 7,007 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs	FS1591 (T25IP) 7,007 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
	Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)			
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

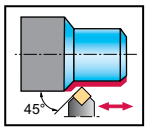
Комплектующие

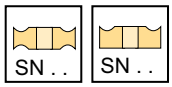
Тип		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET		
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET			
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..		AP413-SN1207			

Державки – с креплением рычагом

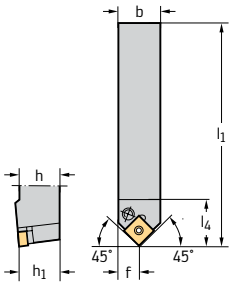
PSDN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PSDNN1212F09	9	12	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
PSDNN1616H09	9	16	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
PSDNN2020K12	12	20	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
PSDNN2525M12	12	25	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
PSDNN3225P12	12	32	25	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
PSDNN3232P19	19	32	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
PSDNN4040S25	25	40	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 090308 / SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
	Опорная пластина		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Втулка		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

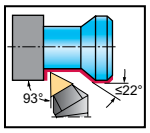
Комплектующие

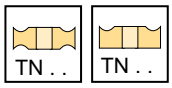
Тип		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

Державка с креплением клин-прихватом

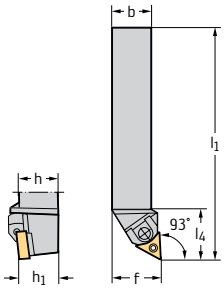
MTJN mm

Walter Turn





Инструмент

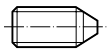


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
MTJNR2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNR2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNR3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNL2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNL3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

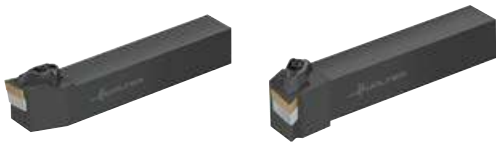
Сборочные детали

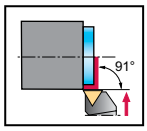
	Тип h = h1 [mm]	TN .. 1604 .. 20–32	TN .. 2204 .. 25–32
	Опорная пластина	AP147	AP148
	Клин-прихват	FK303	FK304
	Штифт	RS106	RS107
	Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

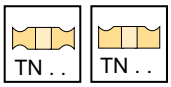
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTFN inch

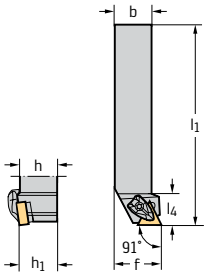
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DTFNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTFNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	TN .. 2204 .. 1
Опорная пластина	AP322-TN22
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Прижим	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

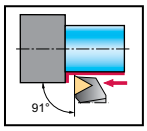
Комплектующие

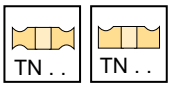
Тип	TN .. 2204 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

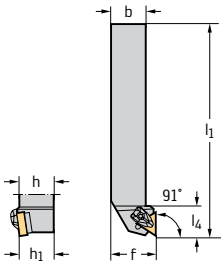
DTGN mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		TN .. 1604 .. 20–32	TN .. 2204 .. 25
	Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

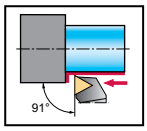
Тип		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

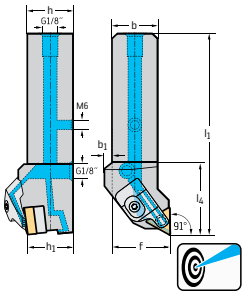
DTGN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DTGNR2020X16-P	16	20	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P	16	25	25		130	38,5	32	-6°	-6°	
DTGNL2020X16-P	16	20	20	5	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P	16	25	25		130	38,5	32	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	TN .. 1604 .. 20–25
Опорная пластина	AP321-TN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

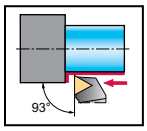
Комплектующие

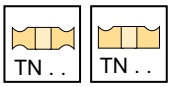
Тип	TN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

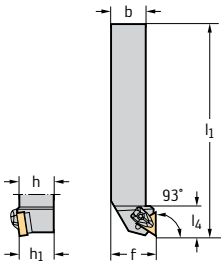
DTJN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DTJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNR164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNR205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..
DTJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
DTJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
DTJNL164D	22	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
DTJNL205D	27	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 .. TN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 / TN .. 270612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		TN .. 1604 .. 0,75–1	TN .. 2204 .. 1	TN .. 2706 .. 1,25
	Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
	Винт опорной пластины		FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs		
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

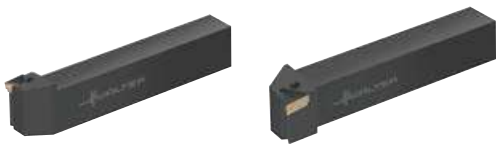
Комплектующие

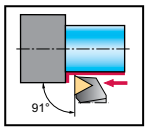
Тип		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

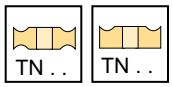
Державки – с креплением рычагом

PTGN mm

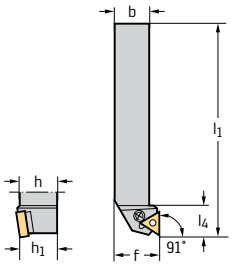
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PTGNR1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNR1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNR2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNR2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNR3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNR4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
PTGNL1616H11	11	16	16	20	18	100	-6°	-6°	TN .. 1103 ..
PTGNL1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTGNL2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTGNL2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
PTGNL3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
PTGNL4040S27	27	40	40	50	34	250	-6°	-6°	TN .. 2706 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 110304 / TN .. 160408 / TN .. 270612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	TN .. 1103 .. 16	TN .. 1604 .. 16–32	TN .. 2706 .. 40
Опорная пластина		AP137-TN1616	AP193-TN2716
Рычаг	KN127	KN101	KN125
Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm
Втулка		RS101	RS103
Штифт		MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

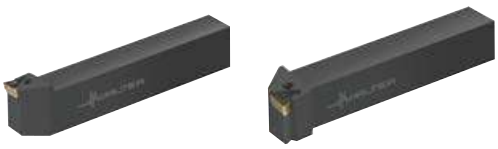
Комплектующие

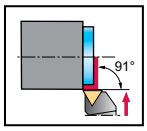
Тип	TN .. 1103 ..–TN .. 2706 ..	TN .. 1604 ..
Опорная пластина		AP137-TN1608

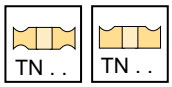
Державки – с креплением рычагом

PTFN mm

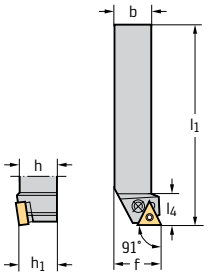
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PTFNR1616H16	16	16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNR2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNR2525M16	16	25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	
PTFNL1616H16	16	16	16	20	19,7	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNL2020K16	16	20	20	25	20,2	125	-6°	-6°	
PTFNL2525M16	16	25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	TN .. 1604 .. 16–25
Опорная пластина	AP137-TN1616
Рычаг	KN101
Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
Втулка	RS101
Штифт	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

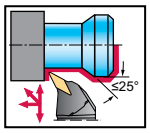
Комплектующие

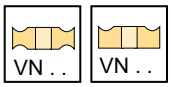
Тип	TN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP137-TN1608

Державки с прижимом повышенной жёсткости

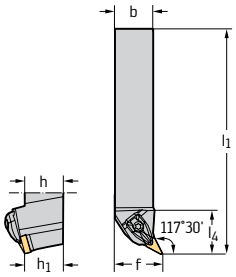
DVPN mm

Walter Turn





Инструмент

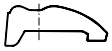
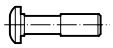
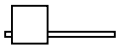


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DVPNR2525M16	16	25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNR3225P16	16	32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	
DVPNL2525M16	16	25	25	150	39,2	32	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVPNL3225P16	16	32	25	170	39,2	32	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	VN .. 1604 .. 25–32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

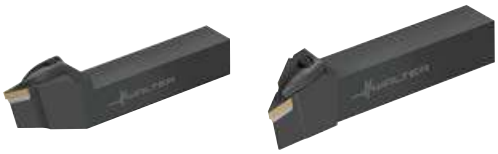
Комплектующие

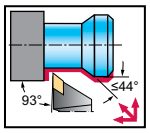
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

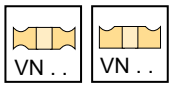
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN mm

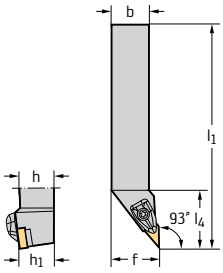
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DVJNR2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	VN .. 1604 .. 20–32
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

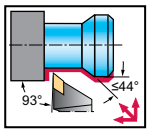
Комплектующие

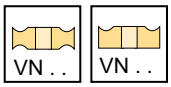
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

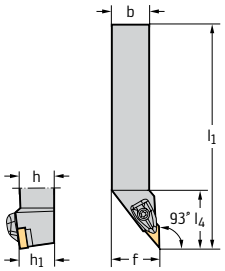
DVJN inch

Walter Turn





Инструмент

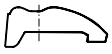
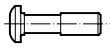
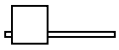


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DVJNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	
DVJNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

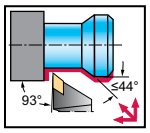
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

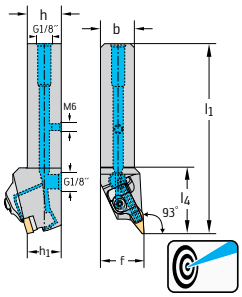
DVJN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DVJNR2020X16-P	16	20	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525X16-P	16	25	25	140	48	32	-4°	-13°	
DVJNL2020X16-P	16	20	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525X16-P	16	25	25	140	48	32	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	VN .. 1604 .. 20–25
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим правый	PK261R
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

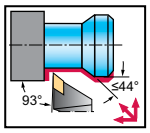
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

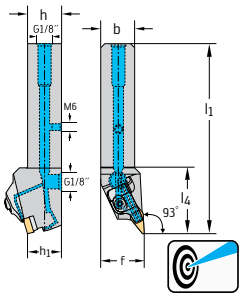
DVJN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DVJNR123B-P	16	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNR163D-P	16	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	
DVJNL123B-P	16	0,750	0,750	4,496	1,906	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVJNL163D-P	16	1,000	1,000	5,996	1,906	1,250	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
Прижим правый	PK261R
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

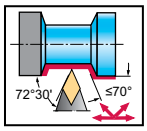
Комплектующие

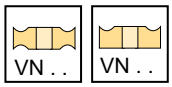
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

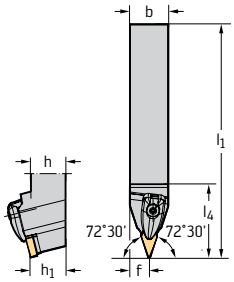
DVVN mm

Walter Turn





Инструмент

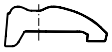
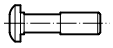
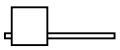


Square shank

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DVVNN2020K16	16	20	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16	16	25	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16	16	32	25	170	47,8	13,1	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [mm]	VN .. 1604 .. 20–32
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

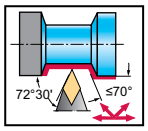
Комплектующие

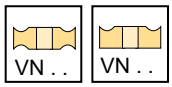
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

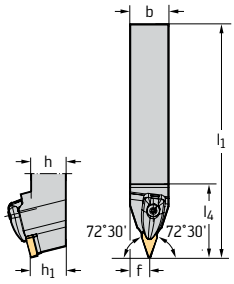
DVVN inch

Walter Turn





Инструмент

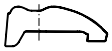
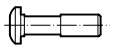
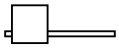


Square shank

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DVVNN123B	16	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVVNN163D	16	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVVNN203D	16	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип $h = h_1$ [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

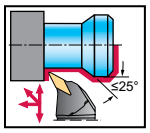
Комплектующие

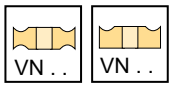
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

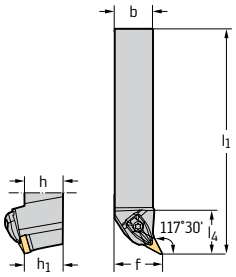
DVTN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DVTNR123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNR163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNL123B	16	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
DVTNL163D	16	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D	16	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	VN .. 1604 .. 0,75–1,25
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
Прижим	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

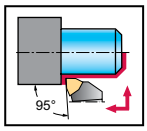
Комплектующие

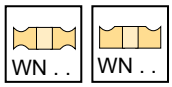
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

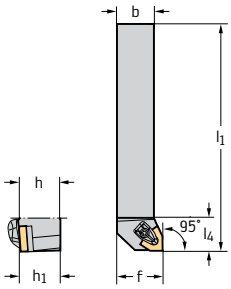
DWLN mm

Walter Turn





Инструмент

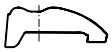
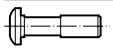
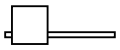


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DWLNR1616H06		6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNR2020K06		6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNR2525M06		6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNR2020K08		8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR2525M08		8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNR3225P08		8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNR2525M10		10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNR3225P10		10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNR3232P10		10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	
DWLNL1616H06		6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLNL2020K06		6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLNL2525M06		6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLNL2020K08		8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNL2525M08		8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLNL3225P08		8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLNL2525M10		10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLNL3225P10		10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLNL3232P10		10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

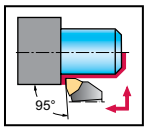
Комплектующие

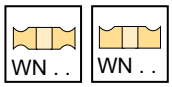
Тип		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

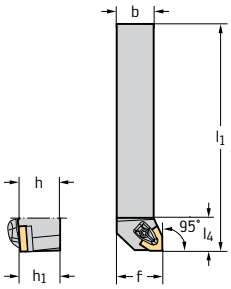
DWLN inch

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DWLNR123C	6	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLNR163D	6	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNR124C	8	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNR164D	8	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNR204D	8	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNR165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..
DWLNL123C	6	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
DWLNL163D	6	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
DWLNL124C	8	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNL164D	8	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
DWLNL204D	8	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
DWLNL165D	10	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	WN .. 1006 .. WN .. 54 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		WN .. 0604 .. 0,75–1	WN .. 0804 .. 0,75–1,25	WN .. 1006 .. 1
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

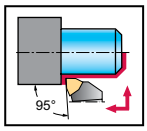
Тип		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

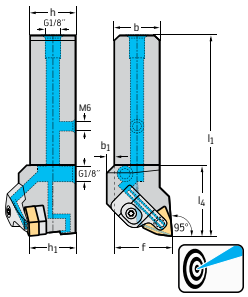
DWLN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
DWLNR2020X08-P	8	20	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNR2525X08-P	8	25	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	
DWLNL2020X08-P	8	20	20	0	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLNL2525X08-P	8	25	25	0	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 080408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	WN .. 0804 .. 20–25
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим правый	PK266R
Прижим левый	PK266L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

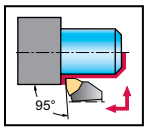
Тип	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK266R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

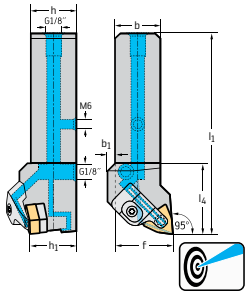
DWLN...-P inch

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	b1 inch	l1 inch	l4 inch	f inch	γ	λs	Тип
DWLNR124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNR164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLNL124B-P	8	0,750	0,750	0	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
DWLNL164D-P	8	1,000	1,000	0	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 080408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	WN .. 0804 .. 0,75–1
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Прижим правый	PK266R
Прижим левый	PK266L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

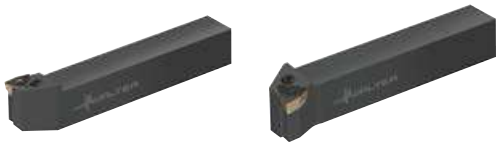
Комплектующие

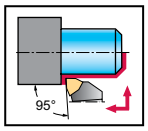
Тип	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK266R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

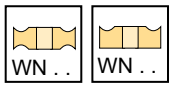
Державки – с креплением рычагом

PWLN mm

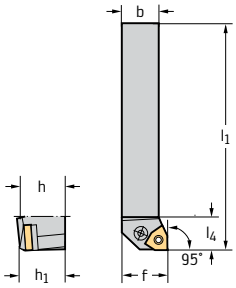
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l4 mm	l1 mm	γ	λs	Тип
PWLNR1616H06	6	16	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLNR2020K06	6	20	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLNR2525M06	6	25	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLNR2020K08	8	20	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLNR2525M08	8	25	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLNR3225P08	8	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNR2525M10	10	25	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLNR3225P10	10	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNL1616H06	6	16	16	20	18,5	100	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
PWLNL2020K06	6	20	20	25	18,5	125	-6°	-6°	
PWLNL2525M06	6	25	25	32	18,5	150	-6°	-6°	
PWLNL2020K08	8	20	20	25	22	125	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
PWLNL2525M08	8	25	25	32	22	150	-6°	-6°	
PWLNL3225P08	8	32	25	32	22	170	-6°	-6°	
PWLNL2525M10	10	25	25	32	22	150	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
PWLNL3225P10	10	32	25	32	22	170	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
	Опорная пластина	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Рычаг	KN101	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS101	RS102	RS103
	Штифт	MD101	MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

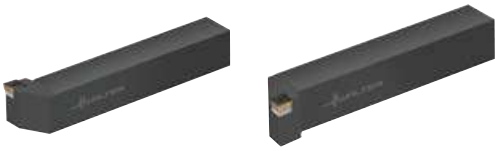
Комплектующие

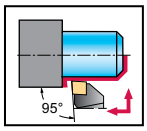
	Тип	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина		AP170-WN0808

Державки с креплением винтом

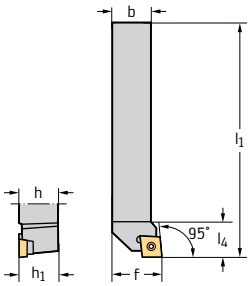
SCLC mm

Walter Turn





Инструмент

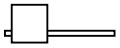


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SCLCR1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCR1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCL1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

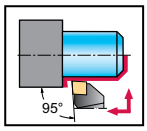
Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		CC .. 0602 .. 10–20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16–25	CC .. 1204 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

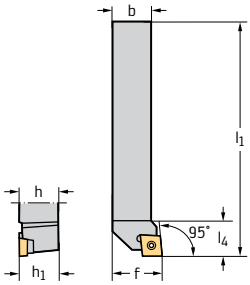
Державки с креплением винтом

SCLC inch

Walter Turn



Инструмент

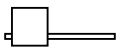


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SCLCR062	6	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCR082B	6	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCR083	9	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR103	9	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCR123B	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCR163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCR204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	
SCLCL062	6	0,375	0,375	0,500	2,500	0,390	0°	0°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
SCLCL082B	6	0,500	0,500	0,625	4,500	0,470	0°	0°	
SCLCL083	9	0,500	0,500	0,625	3,500	0,630	0°	0°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL103	9	0,625	0,625	0,750	4,000	0,630	0°	0°	
SCLCL123B	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,634	0°	0°	
SCLCL163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,742	0°	0°	
SCLCL164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	0,894	0°	0°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
SCLCL204D	12	1,250	1,250	1,500	6,000	0,894	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 09T304 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

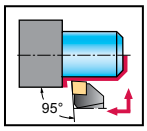
Тип h = h1 [inch]	CC .. 0602 .. 0,375–0,5	CC .. 09T3 .. 0,5	CC .. 09T3 .. 0,625–1	CC .. 1204 .. 1–1,25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

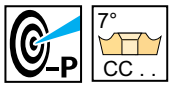
Державки с креплением винтом

SCLC...-P mm

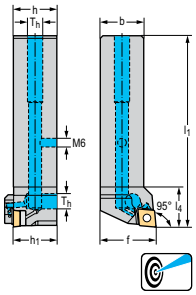
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

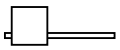


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Тип
SCLCR2020X09-P	9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCR2525X09-P	9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	
SCLCL2020X09-P	9	20	20	25	95	18,5	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 ..
SCLCL2525X09-P	9	25	25	25	110	18,5	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 09T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

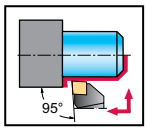
Тип h = h1 [mm]	CC .. 09T3 .. 20–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP313-CC0908
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

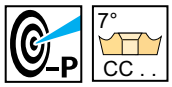
Державки с креплением винтом

SCLC...-P inch

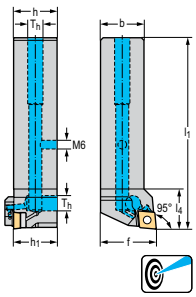
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Th	Тип
SCLCR123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCR163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	
SCLCL123B-P	9	0,750	0,750	1,000	4,500	0,728	0°	0°	G1/8"	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
SCLCL163D-P	9	1,000	1,000	1,250	6,000	0,728	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 09T308 / CC .. 09T304 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

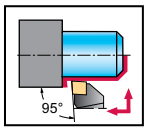
	Тип h = h1 [inch]	CC .. 09T3 .. 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина	AP313-CC0908
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

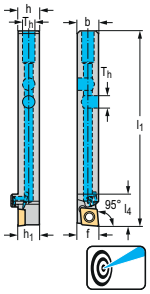
SCLC...-S-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения



Инструмент

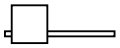
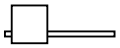


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип
SCLCR1010H06-S-P	6	10	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCR1212J09-S-P	9	12	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCR1616X09-S-P	9	16	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	
SCLCL1010H06-S-P	6	10	10	10	100	16	0°	0°	M6	CC .. 0602 ..
SCLCL1212J09-S-P	9	12	12	12	110	18	0°	0°	M8X1	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616X09-S-P	9	16	16	16	120	18	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	CC .. 0602 .. 10	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Ключ (Torx)		FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)		
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		

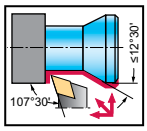
Комплектующие

	Тип h = h_1 [mm]	CC .. 0602 ..–CC .. 09T3 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 12
	Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
	Элемент соединительный M8x1		FS2597
	Кольцо медное уплотнительное		FS2598

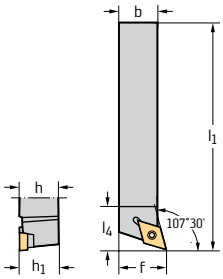
Державки с креплением винтом

SDHC mm

Walter Turn



Инструмент

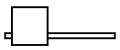


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDHCR1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCR2020K11	11	20	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11	11	25	25	32	150	20	0°	0°	
SDHCL1212F07	7	12	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCL1616H11	11	16	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11	11	20	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11	11	25	25	32	150	19,7	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

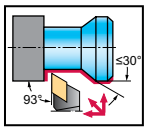
Комплектующие

	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

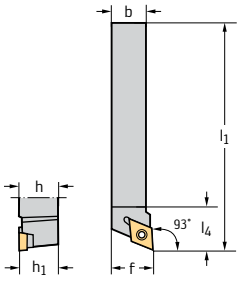
Державки с креплением винтом

SDJC mm

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDJCR1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCR1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCR1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCR2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCR2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	
SDJCL1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
SDJCL1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
SDJCL2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

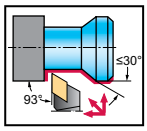
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

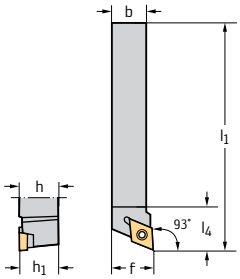
Державки с креплением винтом

SDJC inch

Walter Turn



Инструмент

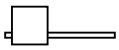


Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SDJCR062	7	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCR082	7	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102	7	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCR123B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163C	11	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCR163D	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCL062	7	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
SDJCL082	7	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102	7	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCL123B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163C	11	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCL163D	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [inch]	DC .. 0702 .. 0,375–0,625	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

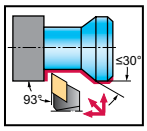
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

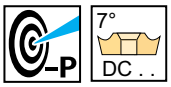
Державки с креплением винтом

SDJC...-P mm

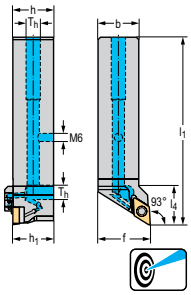
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

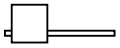


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип
SDJCR2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCR2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	
SDJCL2020X11-P	11	20	20	25	100	23,5	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 ..
SDJCL2525X11-P	11	25	25	32	115	23,5	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

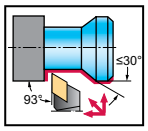
	Тип h = h_1 [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

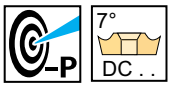
Державки с креплением винтом

SDJC...-P inch

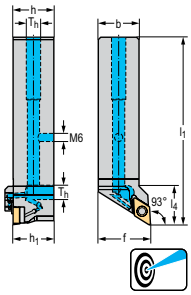
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Th	Тип
SDJCR123B-P	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCR163D-P	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"	
SDJCL123B-P	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,925	0°	0°	G1/8"	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
SDJCL163D-P	11	1,000	1,000	1,250	6,000	0,925	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

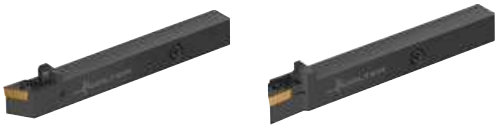
	Тип h = h1 [inch]	DC .. 11T3 .. 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

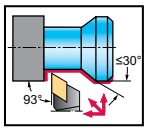
Державки с креплением винтом

SDJC...-S-P mm

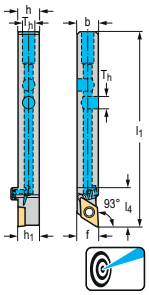
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения





Инструмент

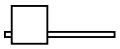
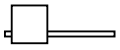


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип
SDJCR1010H07-S-P	7	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCR1212J07-S-P	7	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCR1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCR1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SDJCL1010H07-S-P	7	10	10	10	100	17	0°	0°	M6	DC .. 0702 ..
SDJCL1212J07-S-P	7	12	12	12	110	17	0°	0°	M8X1	
SDJCL1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDJCL1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	DC .. 0702 .. 10	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Установочный винт G 1/8				FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)			FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)			
	Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)		

Комплектующие

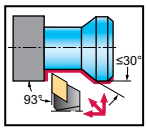
	Тип h = h_1 [mm]	DC .. 0702 ..–DC .. 11T3 .. 10–16	DC .. 11T3 .. 12
	Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
	Элемент соединительный M8x1		FS2597
	Кольцо медное уплотнительное		FS2598

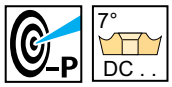
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJC...-P mm

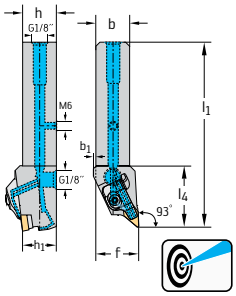
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение	h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
DDJCR2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	DC .. 11T3 .. 20–25
Опорная пластина	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим правый	PK261R
Прижим левый	PK261L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

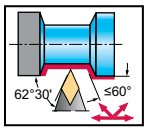
Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

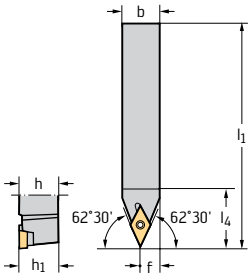
Державки с креплением винтом

SDNC mm

Walter Turn



Инструмент

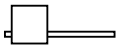


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SDNCN1010E07	7	10	10	5,2	70	14,5	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDNCN1212F07	7	12	12	6,2	80	14,5	0°	0°	
SDNCN1616H11	11	16	16	8,5	100	21,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDNCN2020K11	11	20	20	10,5	125	21,9	0°	0°	
SDNCN2525M11	11	25	25	13	150	22,2	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

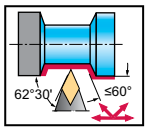
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с креплением винтом

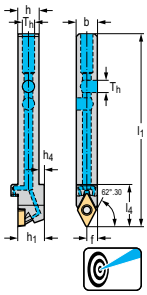
SDNC...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения



Инструмент

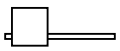


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	h4 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Тип
SDNCN1212J07-P	7	12	4	12	6	110	18	0°	0°	M8X1	DC .. 0702 ..
SDNCN1212J11-P	11	12	4	12	6	110	24	0°	0°	M8X1	DC .. 11T3 ..
SDNCN1616X11-P	11	16	4	16	8	120	24	0°	0°	G1/8"	

Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

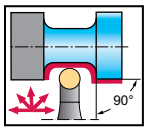
Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 12	DC .. 11T3 .. 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)	FS2587 (SW 4)	
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

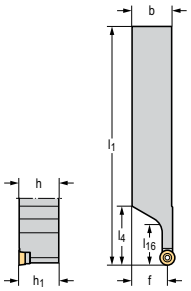
Державка с креплением винтом

SRAC inch

Walter Turn



Инструмент

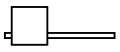


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	l16 inch	γ	λs	Тип
SRACR162D	6	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRACR163D	9	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRACR164D	12	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRACR204D	12	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	
SRACL162D	6	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRACL163D	9	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRACL164D	12	1,000	1,000	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRACL204D	12	1,250	1,250	1,075	6,000	1,548	1,000	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

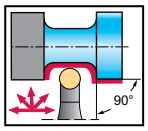
Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]		RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1–1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

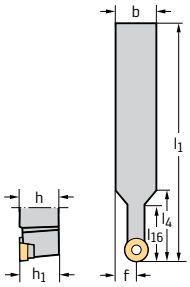
Державки с креплением винтом

SRDC mm

Walter Turn



Инструмент

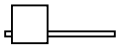


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
SRDCN1212F06	6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRDCN2020K06	6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06	6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08	8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRDCN2020K08	8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08	8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10	10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12	12	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

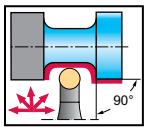
Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	RC . T0602M0 .. 12–25	RC . T0803M0 .. 16–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ					FS1464 (T20IP)

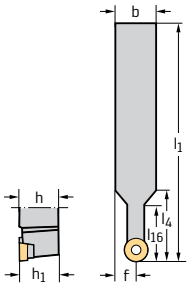
Державки с креплением винтом

SRDC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	l16 inch	γ	λs	Тип
SRDCN082	6	0,500	0,500	0,246	3,500	0,500	0,701	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRDCN103	9	0,625	0,625	0,312	4,000	0,625	0,774	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRDCN123B	9	0,750	0,750	0,375	4,500	0,935	0,750	0°	0°	
SRDCN163D	9	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	
SRDCN164D	12	1,000	1,000	0,500	6,000	1,257	1,000	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRDCN204D	12	1,250	1,250	0,625	6,000	1,287	1,000	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

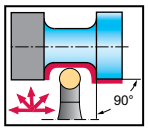
Сборочные детали

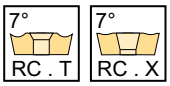
Тип h = h1 [inch]	RC .. 0603 .. 0,5	RC .. 09T3 .. 0,625–1	RC .. 1204 .. 1–1,25
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державки – с креплением рычагом

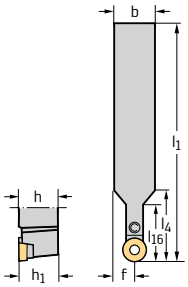
PRDC mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	RC .. 3209 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 / RC .. 3209M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

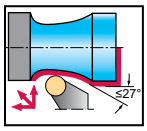
Комплектующие

Тип	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC . T1605M0 ..
Опорная пластина для RC . . 1003 . .	AP401-RC1003		
Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

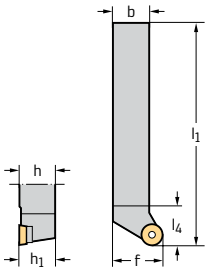
Державки с креплением винтом

SRSC mm

Walter Turn



Инструмент

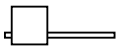


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1606M0 ..
SRSCL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRSCL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRSCL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRSCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRSCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	RC . T1606M0 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 0602M0 / RC .. 0803M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

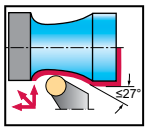
Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	RC . T0602M0 .. 20–25	RC . T0803M0 .. 20–25	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 20–32	RC . T1606M0 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ					FS1464 (T20IP)

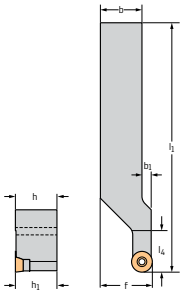
Державки с креплением винтом

SRSC inch

Walter Turn



Инструмент

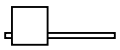


Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRSCR162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCR163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCR164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRSCL162D	6	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 .. RC .. 22 ..
SRSCL163D	9	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 .. RC .. 3(2.5) ..
SRSCL164D	12	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 060300 / RC .. 09T300 / RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

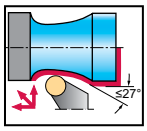
Сборочные детали

Тип h = h_1 [inch]		RC .. 0603 .. 1	RC .. 09T3 .. 1	RC .. 1204 .. 1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2116 (T9IP) 1,106 lbs	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

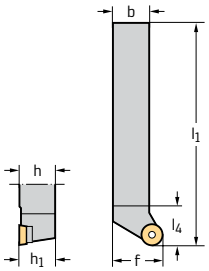
Державка с креплением винтом

SRGC inch

Walter Turn



Инструмент

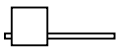


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SRGCR164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..
SRGCL164C	12	1,000	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 .. RC .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 120400 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

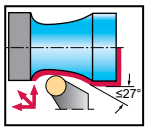
Сборочные детали

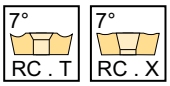
	Тип h = h1 [inch]	RC .. 1204 .. 1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2117 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина	AP189-RC1204
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Державки – с креплением рычагом

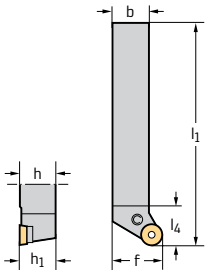
PRGC mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PRGCR2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCR2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCR3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCR3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCR4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRGCL2020K10	10	20	20	25	125	20,8	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRGCL2525M10	10	25	25	32	150	27,2	0°	0°	
PRGCL2525M12	12	25	25	32	150	27,2	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRGCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
PRGCL3225P16	16	32	25	32	170	33,2	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRGCL3232P20	20	32	32	40	170	38	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRGCL4040S25	25	40	40	50	250	50,5	0°	0°	RC . T2507M0 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40
	Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507
	Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113
	Винт Момент затяжки	FS2155 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)

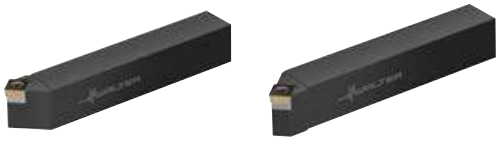
Комплектующие

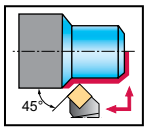
Тип	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC . T2507M0 ..	RC . T1605M0 ..
Опорная пластина для RC . . 1003 . .	AP401-RC1003		
Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Державки с креплением винтом

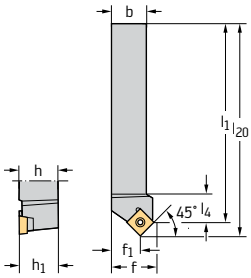
SSDC mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	l20 mm	γ	λs	Тип
SSDCR1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCR2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCR2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCR2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	
SSDCL1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCL2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°	
SSDCL2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCL2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

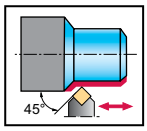
Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

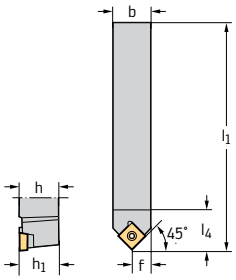
Державка с креплением винтом

SSDCN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SSDCN062	6	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	0°	0°	SC .. 0602 .. SC .. 2(1.5) ..
SSDCN082B	6	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	0°	0°	
SSDCN083	9	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	0°	0°	SC .. 09T3 .. SC .. 3(2.5) ..
SSDCN103	9	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	0°	0°	
SSDCN123B	9	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:SC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

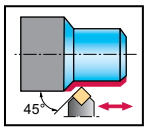
Сборочные детали

Тип h = h1 [inch]	SC .. 0602 .. 0,375–0,5	SC .. 09T3 .. 0,5–0,75
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP328-SC0908
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

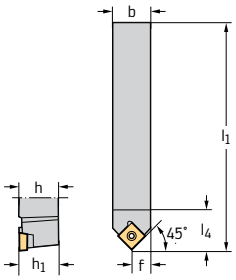
Державка с креплением винтом

SSDCN mm

Walter Turn



Инструмент

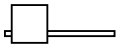


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SSDCN1212F09	9	12	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	9	16	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	22	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

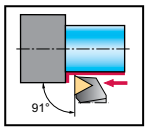
Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP328-SC0908	AP319-SC1212
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

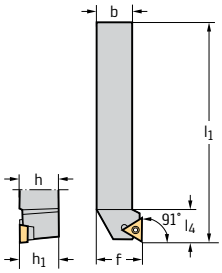
Державки с креплением винтом

STGC mm

Walter Turn



Инструмент

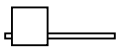


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	
STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

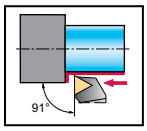
Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

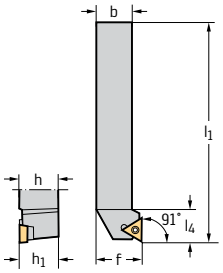
Державки с креплением винтом

STGC inch

Walter Turn



Инструмент

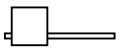


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
STGCR062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCR082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCL062	11	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
STGCL082B	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
STGCL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

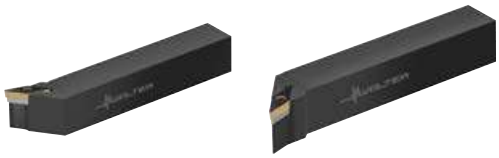
Сборочные детали

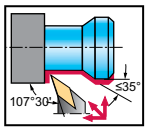
Тип h = h1 [inch]	TC .. 1102 .. 0,375–0,5	TC .. 16T3 .. 0,625–1
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина		AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

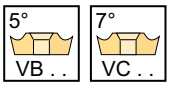
Державки с креплением винтом

SVHB mm

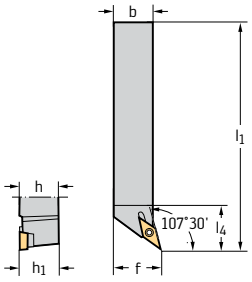
Walter Turn







Инструмент

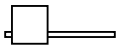


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SVHBR1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBR2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBR2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBL1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

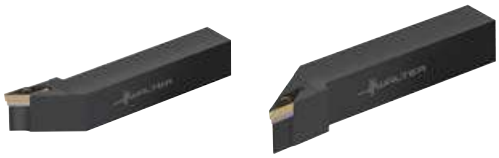
Комплектующие

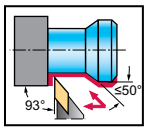
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP330-VB1612

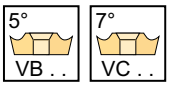
Державки с креплением винтом

SVJB mm

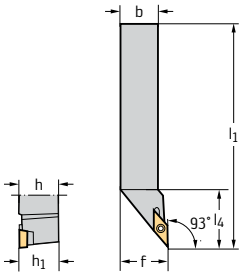
Walter Turn







Инструмент

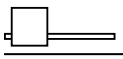


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SVJBR1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBR1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBR1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBR2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
SVJBL1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBL3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1103 .. 16	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

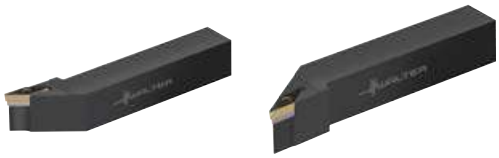
Комплектующие

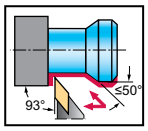
	Тип	VB .. 1103 ..–VB .. 1604 ..
	Пластина опорная	AP330-VB1612

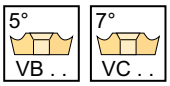
Державки с креплением винтом

SVJB inch

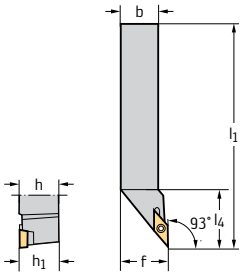
Walter Turn







Инструмент

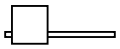


Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
SVJBR082	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBR102	11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBR122B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBR123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBR163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	
SVJBL082	11	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
SVJBL102	11	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B	11	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBL123B	16	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVJBL163C	16	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [inch]	VB .. 1103 .. 0,5–0,75	VB .. 1604 .. 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

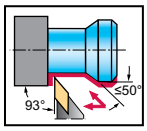
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP330-VB1612

Державки с креплением винтом

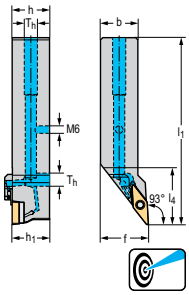
SVJB...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

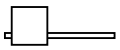


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип
SVJBR2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBR2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	
SVJBL2020X16-P	16	20	20	25	110	33,5	0°	0°	G1/8"	VB .. 1604 ..
SVJBL2525X16-P	16	25	25	32	125	33,5	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

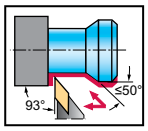
	Тип h = h_1 [mm]	VB .. 1604 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

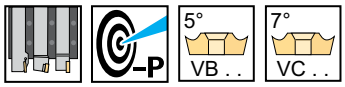
Державки с креплением винтом

SVJB...-S-P mm

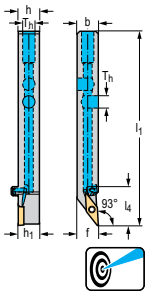
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения





Инструмент

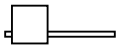


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Th	Тип
SVJBR1010H11-S-P	11	10	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBR1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBR1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	
SVJBL1010H11-S-P	11	10	10	10	100	22	0°	0°	M6	VB .. 1103 ..
SVJBL1212J11-S-P	11	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	
SVJBL1616X11-S-P	11	16	16	16	120	22	0°	0°	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 10	VB .. 1103 .. 12	VB .. 1103 .. 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Установочный винт G 1/8			FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1		FS2587 (SW 4)	
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)		
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

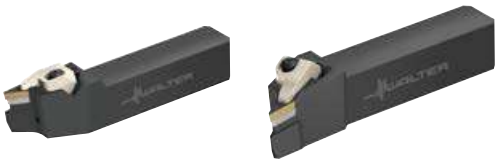
Комплектующие

	Тип h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 10–16	VB .. 1103 .. 12
	Элемент угловой соединительный M8x1		FS2596
	Элемент соединительный M8x1		FS2597
	Кольцо медное уплотнительное		FS2598

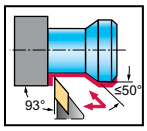
Державки с прижимом повышенной жёсткости

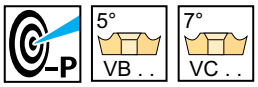
DVJB...-P mm

Walter Turn

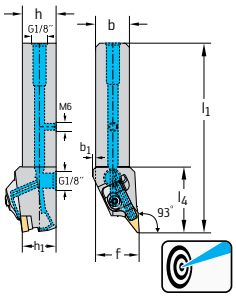


– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

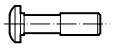
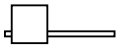


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
DVJBR2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	
DVJBL2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBL2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 160408 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	VB .. 1604 .. 20–25
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

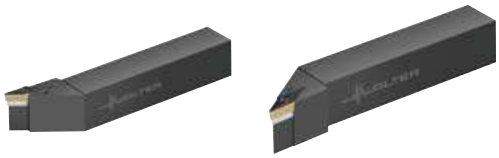
Комплектующие

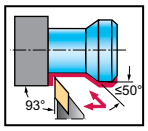
	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

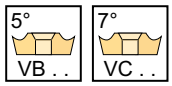
Державки – с креплением рычагом

PVJB mm

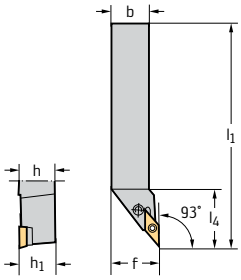
Walter Turn







Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PVJBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBR2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	
PVJBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
	Опорная пластина		AP153	AP153
	Втулка		RS101	RS101
	Рычаг	KN118	KN110	KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

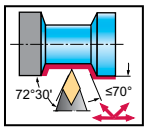
Комплектующие

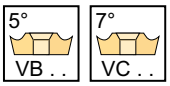
	Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP154

Державки с креплением винтом

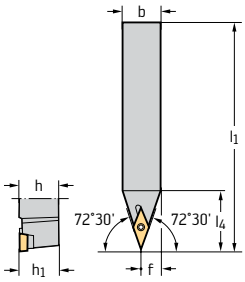
SVVB mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
SVVBN1212F11	11	12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11	11	16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11	11	20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11	11	25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16	16	20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2525M16	16	25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16	16	32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]	VB .. 1103 .. 12–25	VB .. 1604 .. 20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

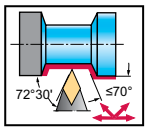
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

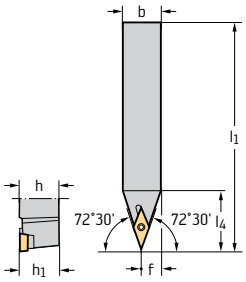
Державки с креплением винтом

SVVB inch

Walter Turn



Инструмент

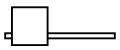


Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SVVBN123B	16	0,750	0,750	0,395	4,500	1,24	0°	0°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
SVVBN163D	16	1,000	1,000	0,52	6,000	1,24	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h_1 [inch]	VB .. 1604 .. 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

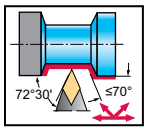
Комплектующие

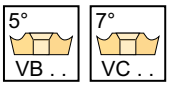
	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP330-VB1612

Державки – с креплением рычагом

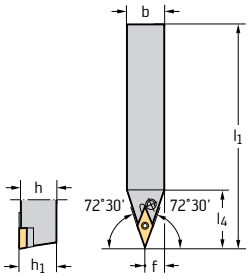
PVVB mm

Walter Turn





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
PVVBN2020K11	11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11	11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16	16	20	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16	16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16	16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h1 [mm]		VB .. 1103 .. 20–25	VB .. 1604 .. 20–32
	Опорная пластина		AP153
	Рычаг	KN118	KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Втулка		RS101
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

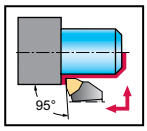
Комплектующие

Тип		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP154

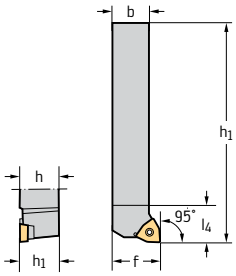
Державки с креплением винтом

SWLC mm

Walter Turn



Инструмент

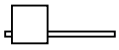


Square shank

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SWLCR1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCR1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCR2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCR2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCL1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCL2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

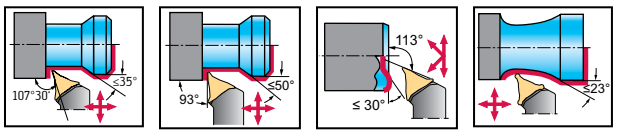
Тип $h = h_1$ [mm]		WC .. 0402 .. 12	WC .. 06T3 .. 16–25	WC .. 0804 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP318-WC0608	AP320-WC0812
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки – Система профильной обработки

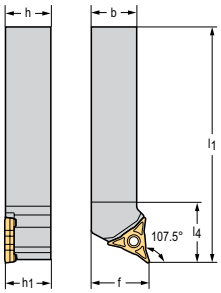
W1011 mm

Walter Turn

– С формой посадки WL



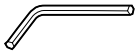
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
W1011-3232R-WL25	25	32	32	40	170	30,2	0°	0°	
W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
W1011-3232L-WL25	25	32	32	40	170	30,2	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

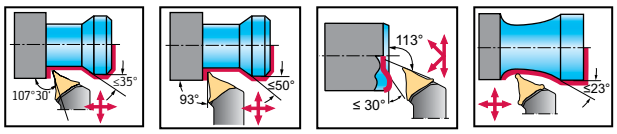
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

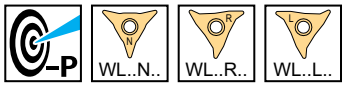
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P mm

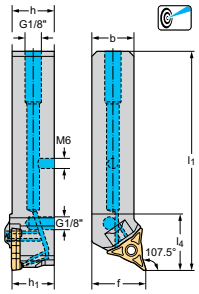
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– С формой посадки WL





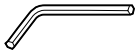
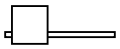
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
W1011-2020R-WL17-P	17	20	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
W1011-2525R-WL17-P	17	25	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616R-WL25-P	25	16	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225R-WL25-P	25	32	25	32	140	36,5	0°	0°	
W1011-2020L-WL17-P	17	20	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
W1011-2525L-WL17-P	17	25	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616L-WL25-P	25	16	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225L-WL25-P	25	32	25	32	140	36,5	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL17..	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

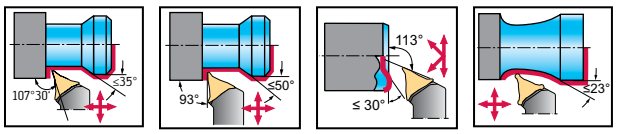
😊 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

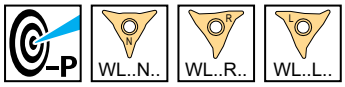
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P inch

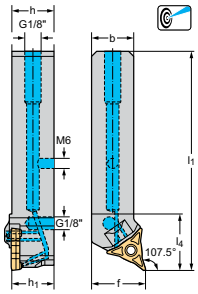
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– С формой посадки WL





Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
W1011.12R-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16R-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	
W1011.12L-WL25-P	25	0,750	0,750	1,000	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1011.16L-WL25-P	25	1,000	1,000	1,250	6,000	1,319	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

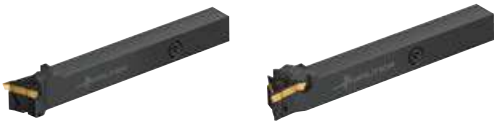
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

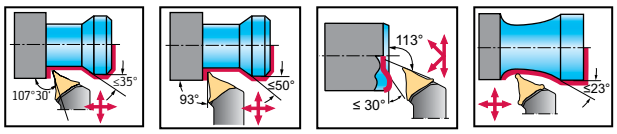
Державки – Система профильной обработки

W1011...-S-P mm

Walter Turn

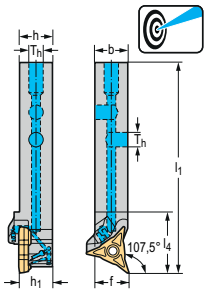


– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения



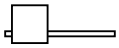
Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	T_h	Тип
W1011-1212R-WL17-S-P	17	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616R-WL17-S-P	17	16	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	
W1011-1212L-WL17-S-P	17	12	12	12	110	22	0°	0°	M8X1	WL17..
W1011-1616L-WL17-S-P	17	16	16	16	110	22	0°	0°	G1/8"	



Square shank

Сборочные детали

	Тип	WL17..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

Комплектующие

	Тип	WL17..
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

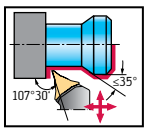
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

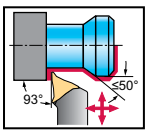
Державки – Система профильной обработки

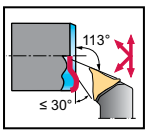
W1011...-S-P inch

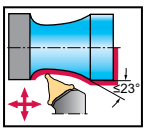
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для станков продольного точения

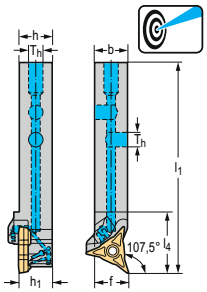








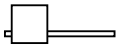
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	T_h	Тип
W1011.08R-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
W1011.10R-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	
W1011.08L-WL17-S-P	17	0,500	0,500	0,500	4,331	0,866	0°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
W1011.10L-WL17-S-P	17	0,625	0,625	0,625	4,724	0,866	0°	0°	G1/8"	

Сборочные детали

	Тип	WL17..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

Комплектующие

	Тип	WL17..
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

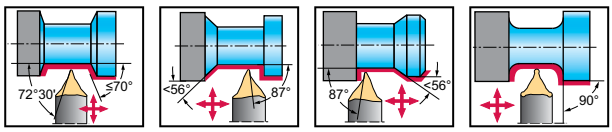
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

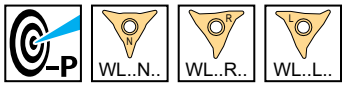
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P mm

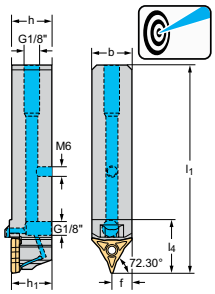
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– С формой посадки WL





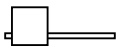
Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
W1010-1616N-WL17-P	17	16	16	8,4	120	22	0°	0°	WL17..
W1010-2020N-WL25-P	25	20	20	10	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1010-2525N-WL25-P	25	25	25	12,5	130	33,5	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL17..	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

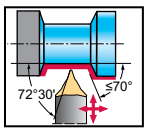
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

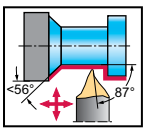
Державки – Система профильной обработки

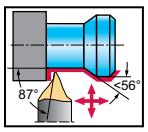
W1010...-P inch

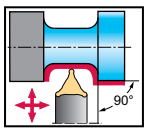
Walter Turn

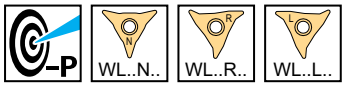
– С направленной подачей СОЖ
– С формой посадки WL



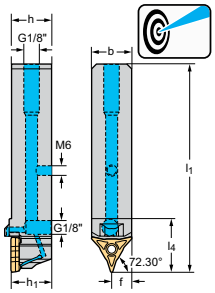








Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 inch	b inch	f inch	l1 inch	l4 inch	γ	λs	Тип
W1010.12N-WL25-P	25	0,750	0,750	0,375	4,500	1,319	0°	0°	WL25..
W1010.16N-WL25-P	25	1,000	1,000	0,500	6,000	1,319	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

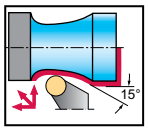
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки с прижимом повышенной жёсткости

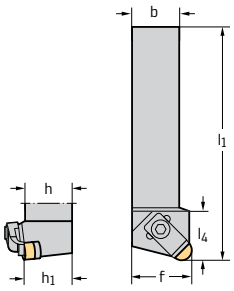
CRSN mm

Walter Turn

– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
CRSNR2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNR3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	
CRSNL2525M12-ID	12	25	25	150	28	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL3225P12-ID	12	32	25	170	28	32	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RN .. 120700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	RNGN1207 .. 25–32
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)
	Флажковый ключ для подложки	FS256 (T20)

Комплектующие

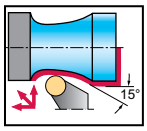
	Тип	RNGN1207 ..
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Державки с прижимом повышенной жёсткости

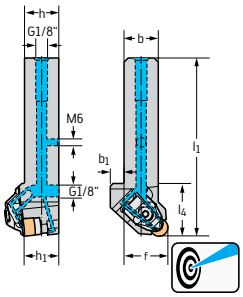
CRSN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для керамических пластин



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	b1 mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
CRSNR2525X12-P	12	25	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..
CRSNL2525X12-P	12	25	25	10	130	38,5	32	-6°	-6°	RNGN1207 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RN .. 120700 | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	RNGN1207 .. 25
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим	PK268
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

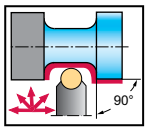
	Тип	RNGN1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Державки с прижимом повышенной жёсткости

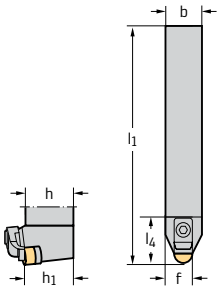
CRDN mm

Walter Turn

– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

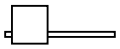


Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	l1 mm	l4 mm	f mm	γ	λs	Тип
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RNGN1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:RN .. 120700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип h = h1 [mm]	RNGN1207 .. 25–32
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS256 (T20)

Комплектующие

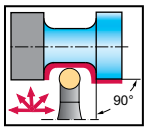
	Тип	RNGN1207 ..
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Державки с прижимом повышенной жёсткости

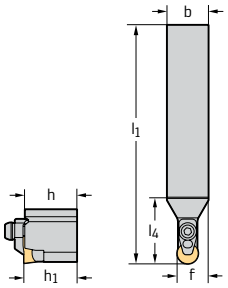
CRDC mm

Walter Turn

– Для керамических пластин
– Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h1 mm	b mm	f mm	l1 mm	l4 mm	γ	λs	Тип
CRDCN3225P09-A	9	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 090700 / RC .. 120700 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

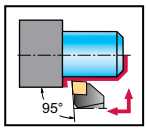
Тип h = h1 [mm]	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
Опорная пластина	AP416-RC0907	AP417-RC1207
Втулка	RS121	RS122
Прижим с винтом	PK257-SET	PK257-SET
Винт для прижима Момент затяжки	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

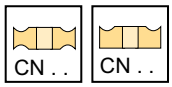
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN mm

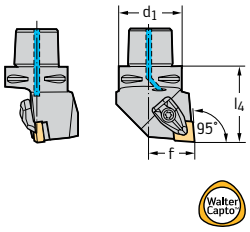
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNR-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNR-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNR-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27050-12	12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12	12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12	12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12	12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16	16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-DCLNL-35060-16	16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16	16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16	16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19	19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C6-DCLNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C4–C8	CN .. 1906 .. C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

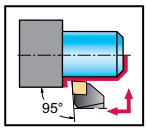
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

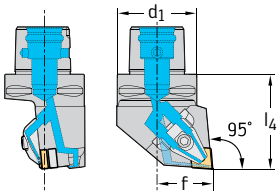
C...-DCLN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

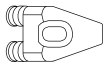
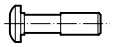
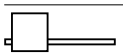


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNR-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	
C4-DCLNL-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	CN .. 1204 .. C4–C8	CN .. 1606 .. C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK255	PK267
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

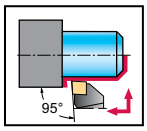
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK267-SET

Токарные державки с креплением рычагом

C...-PCLN mm

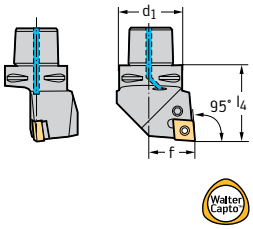
Walter Turn

– Walter Capto™



CN . . CN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PCLNR-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNR-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..
C3-PCLNL-22040-12	12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-27050-12	12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12	12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12	12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12	12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16	16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C5-PCLNL-35060-16	16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19	19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25	25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	CN .. 2509 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 / CN .. 190612 / CN .. 250924 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	CN .. 1204 .. C3–C4	CN .. 1204 .. C5–C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5–C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
Опорная пластина	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP135-CN1624	AP136-CN1924	AP136-CN1924	AP192-CN2524
Рычаг	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
Втулка	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1479	FS1477	FS1476	FS1479	FS1476	FS1479	FS1479
Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

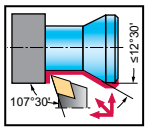
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..	CN .. 2509 ..
Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616	AP136-CN1912	

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

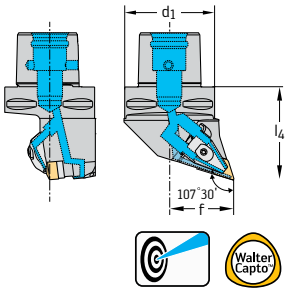
C...-DDHN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

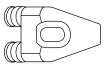
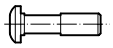
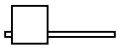


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-DDHNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	7°	DN .. 1506 ..
C6-DDHNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	700	-6°	-7°	DN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150608 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DN .. 1506 .. C6
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

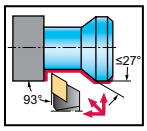
	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJN mm

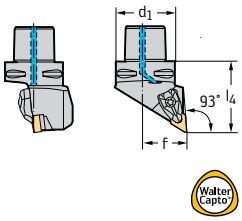
Walter Turn

– Walter Capto™



DN . . DN . .

Инструмент

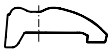
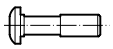
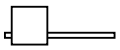


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNR-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNR-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C5-DDJNL-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1475	FS1476	FS1479
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

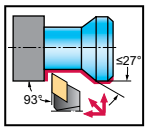
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

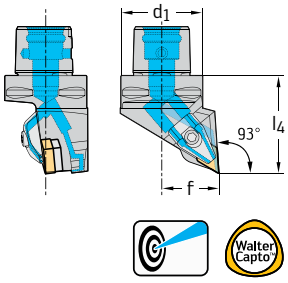
C...-DDJN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

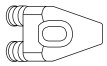
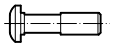
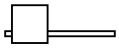


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-11-P	11	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNL-27055-15-P	15	C4	27	55	500	500	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNL-35060-15-P	15	C5	35	60	500	600	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15-P	15	C8	55	80	1.100	700	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1506 .. C4–C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

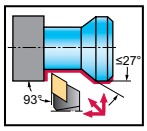
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Токарные державки с креплением рычагом

C...-PDJN mm

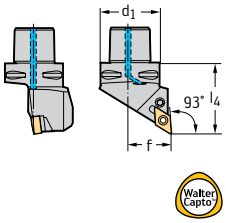
Walter Turn

– Walter Capto™



DN . . DN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PDJNR-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNR-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNR-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNR-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNR-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNR-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	
C3-PDJNL-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-PDJNL-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
C5-PDJNL-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C4-PDJNL-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-PDJNL-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
C6-PDJNL-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		DN .. 1104 .. C3–C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
	Рычаг	KN119	KN119	KN103	KN103
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS101	RS101	RS102	RS102
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD101
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

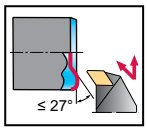
Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

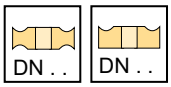
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN mm

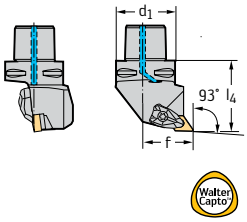
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Тип
C4-DDUNR-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C4-DDUNL-27050-15	15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d1	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C8
Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1471	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

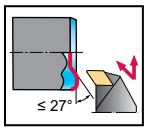
Тип	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

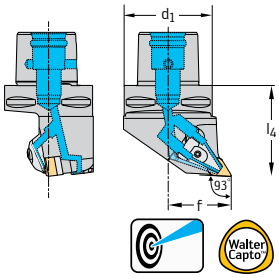
C...-DDUN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

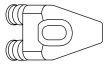
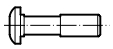
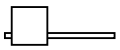


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Тип
C6-DDUNR-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDUNL-45065-15-P	15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150608 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d1	DN .. 1506 .. C6
	Опорная пластина	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

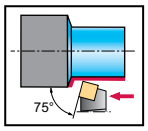
	Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

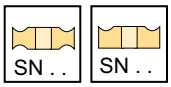
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSRN mm

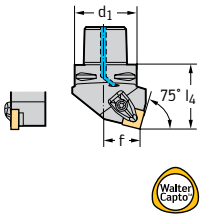
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSRNR-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNR-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNR-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNR-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNR-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNR-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNR-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C4-DSRNL-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSRNL-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C5-DSRNL-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-DSRNL-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
C6-DSRNL-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSRNL-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
C8-DSRNL-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	SN .. 1204 .. C4–C6	SN .. 1506 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6–C8	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)			
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие

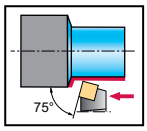
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET		
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET			
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207			
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

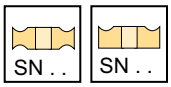
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSRN mm

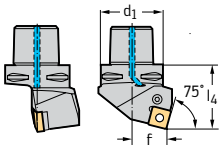
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-PSRNR-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNR-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C6-PSRNL-35065-19	19	C6	35	65			-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSRNL-45080-19	19	C8	45	80			-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25	25	C8	45	80			-6°	-6°	SN .. 2507 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина	AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS357 (SW 5) 14 Nm
	Втулка	RS104	RS104	RS105
	Штифт	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)
	Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1479	FS1479

Комплектующие

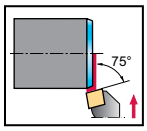
Тип	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
Опорная пластина	AP143-SN1912	AP191-SN250924

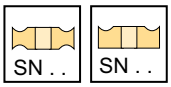
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSKN mm

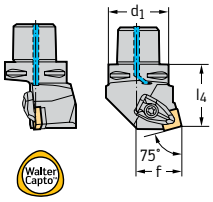
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSKNR-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNR-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNR-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	
C4-DSKNL-27050-12	12	C4	27	50	110		-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSKNL-35060-12	12	C5	35	60	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-12	12	C6	45	65	110		-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-19	19	C6	45	65	125		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSKNL-55080-19	19	C8	55	80	125		-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP310-SN19
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK243	PK243
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1476	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

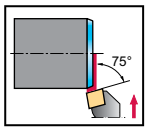
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK243-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

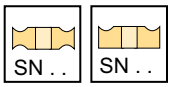
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSKN mm

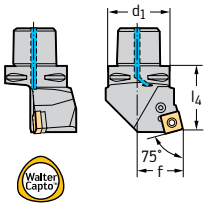
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-PSKNR-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNR-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNR-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PSKNL-45065-15	15	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C6-PSKNL-45065-19	19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-PSKNL-55080-19	19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP143-SN1924
	Рычаг	KN104	KN106	KN106
	Винт Момент затяжки	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm	FS356 (SW 4) 10 Nm
	Втулка	RS103	RS104	RS104
	Штифт	MD102	MD102	MD102
	Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1476	FS1479
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

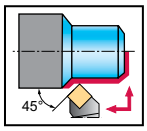
	Тип	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Опорная пластина	AP142-SN1516	AP143-SN1912

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSSN mm

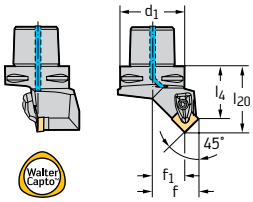
Walter Turn

– Walter Capto™



SN . . SN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	f_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSSNR-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNR-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNR-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNR-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNR-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C4-DSSNL-27042-12	12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C5-DSSNL-35052-12	12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45056-12	12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNL-27045-15	15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C5-DSSNL-35050-15	15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45054-15	15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNL-45052-19	19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 / SN .. 190612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1475	FS1477	FS1476	FS1475	FS1476
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)				
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

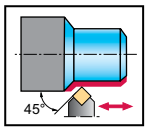
Тип		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

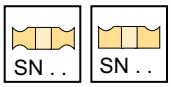
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSDN mm

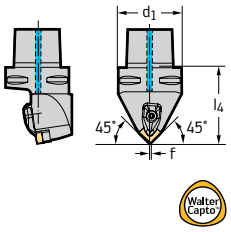
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 190612 / SN .. 250724 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие

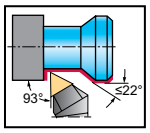
Тип		SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET		
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..			AP351-SN2509

Токарные державки с креплением клин-прихватом

C...-MTJN mm

Walter Turn

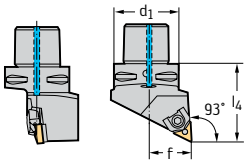
– Walter Capto™



TN . .

TN . .

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-MTJNR-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNR-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C4-MTJNR-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNR-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C6-MTJNR-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-16	16	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C5-MTJNL-35060-16	16	C5	35	60			-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-22	22	C4	27	50			-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C5-MTJNL-35060-22	22	C5	35	60			-6°	-6°	
C6-MTJNL-45065-22	22	C6	45	65			-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP147	AP147	AP148	AP148
	Штифт	RS106	RS106	RS107	RS107
	Клин-прихват	FK303	FK303	FK304	FK304
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)
	Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Сопло для подвода СОЖ		FS1476	FS1477	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ	FS1018			

Комплектующие

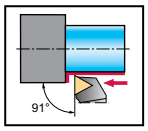
Тип		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Опорная пластина		AP149

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

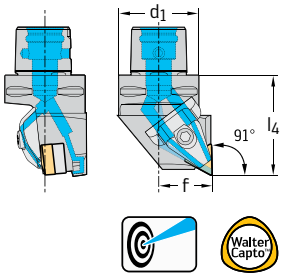
C...-DTGN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DTGNR-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P	16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	TN .. 1604 .. C4
	Опорная пластина	AP321-TN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Прижим	PK255
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

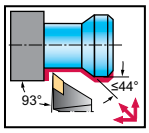
	Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

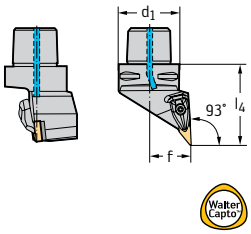
C...-DVJN mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJNR-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16	16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16	16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16	16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16	16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VN .. 1604 .. C4	VN .. 1604 .. C5–C6	VN .. 1604 .. C8
Опорная пластина	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим	PK244	PK244	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1470
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

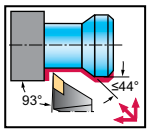
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

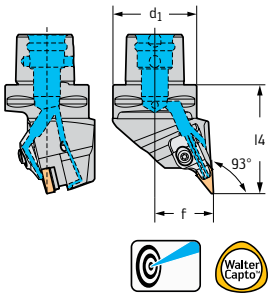
C...-DVJN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

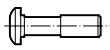
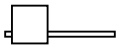


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJNR-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNR-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	
C4-DVJNL-27062-16-P	16	C4	27	62	500	125	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C5-DVJNL-35065-16-P	16	C5	35	65	600	150	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16-P	16	C6	45	65	700	150	-4°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	VN .. 1604 .. C4–C6
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

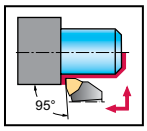
	Тип	VN .. 1604 ..
	Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

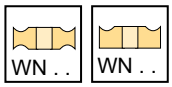
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

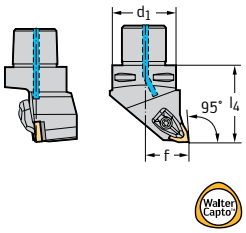
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNR-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNR-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLNR-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNL-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLNL-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLNL-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		WN .. 0604 .. C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)

Комплектующие

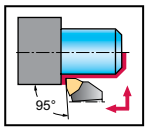
Тип		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

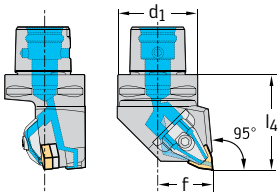
C...-DWLN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNR-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNR-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLNL-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLNL-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 080408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	WN .. 0804 .. C4–C6
	Опорная пластина	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

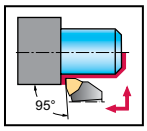
	Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET

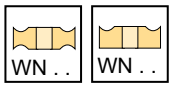
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PWLN mm

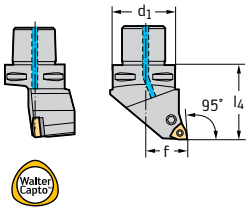
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PWLNR-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNR-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNR-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNR-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNR-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLNR-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C3-PWLNL-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNL-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PWLNL-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNL-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PWLNL-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C5-PWLNL-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-PWLNL-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		WN .. 0604 .. C3–C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Рычаг	KN101	KN102	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS101	RS102	RS102	RS103
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476	FS1476
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

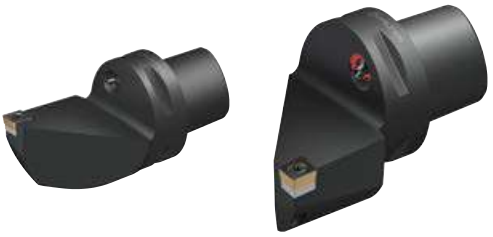
Тип	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
Опорная пластина		AP170-WN0808

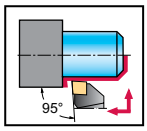
Токарные державки с креплением винтом

C...-SCLC mm

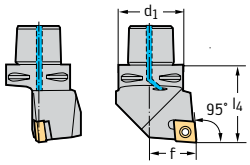
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SCLCR-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCR-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCR-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	
C3-SCLCL-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C4-SCLCL-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

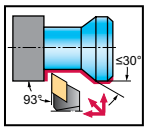
Тип d_1	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476

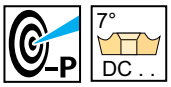
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJC...-P mm

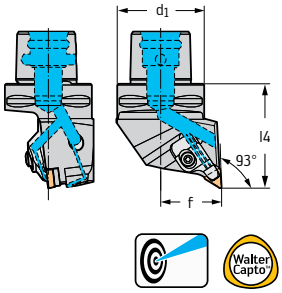
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™





Инструмент

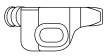
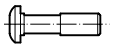
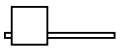


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDJCR-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCR-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	
C4-DDJCL-27050-11-P	11	C4	27	50	1.200	250	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
C5-DDJCL-35060-11-P	11	C5	35	60	1.400	300	-3°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DC .. 11T3 .. C4–C5
	Опорная пластина	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

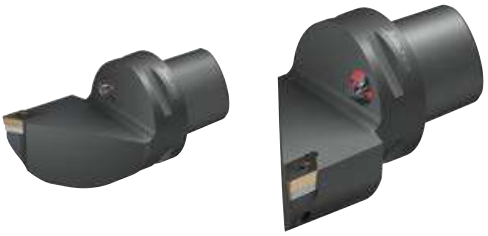
	Тип	DC .. 11T3 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

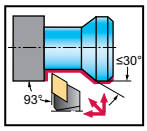
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDJC mm

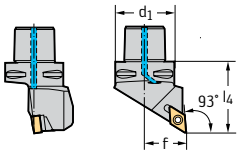
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент

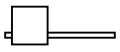


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SDJCR-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCR-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCR-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCR-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11	11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11	11	C6	45	65	140	165	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C4-SDJCL-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDJCL-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

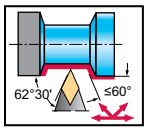
	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Токарные державки с креплением винтом

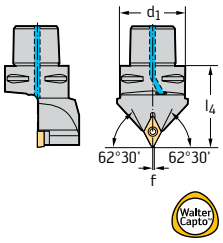
C...-SDNC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SDNCN-00040-11	11	C3	1	40		116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C4-SDNCN-00050-11	11	C4	1	50		140	0°	0°	
C5-SDNCN-00060-11	11	C5	1	60		165	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

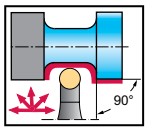
Тип d_1	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина	AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476

Токарные державки с креплением винтом

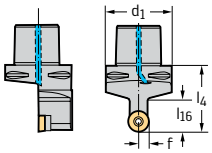
C...-SRDC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент

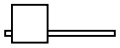


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-SRDCN-00050-06	6	C4	3	50		140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06	6	C5	3	60		165	0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08	8	C3	4	40		116	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08	8	C4	4	50		140	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08	8	C5	4	60		165	0°	0°	
C4-SRDCN-00050-10	10	C4	5	50		140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C5-SRDCN-00060-10	10	C5	5	60		165	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-10	10	C6	5	65		190	0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12	12	C4	6	50		140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRDCN-00060-12	12	C5	6	60		165	0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12	12	C6	6	65		190	0°	0°	
C5-SRDCN-00060-16	16	C5	8	60		165	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRDCN-00065-16	16	C6	8	65		190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 0803M0 / RC .. 0602M0 / RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

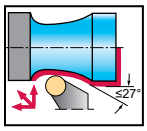
Тип d_1	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0602M0 .. C5	RC . T0803M0 .. C3–C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5–C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5–C6	RC . T1606M0 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина					AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ									FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

Токарные державки с креплением винтом

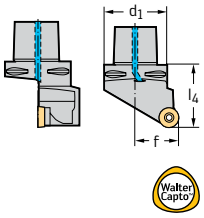
C...-SRSC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-SRSCR-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRSCR-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCR-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCR-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-12	12	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C4-SRSCL-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRSCL-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSCL-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRSCL-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCL-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 10T3M0 / RC .. 1204M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

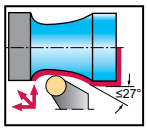
Тип d_1	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5–C6	RC . T1606M0 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP325-RC1204	AP326-RC1606
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ					FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1477	FS1476	FS1476

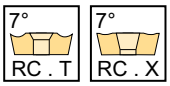
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PRSC mm

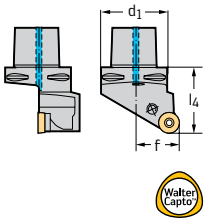
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC . T1605M0 ..
C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC . T2006M0 ..
C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°	
C5-PRSCL-35060-16	16	C5	35	60			0°	0°	RC . T1605M0 ..
C5-PRSCL-35060-20	20	C5	35	60			0°	0°	RC . T2006M0 ..
C6-PRSCL-45065-20	20	C6	45	65			0°	0°	
C8-PRSCL-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	
C6-PRSCL-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°	RC . T2507M0 ..
C8-PRSCL-55080-25	25	C8	55	80	200	1.250	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 1605M0 / RC .. 2006M0 / RC .. 2507M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	RC . T1605M0 .. C5	RC . T2006M0 .. C5–C6	RC . T2006M0 .. C8	RC . T2507M0 .. C6	RC . T2507M0 .. C8
Опорная пластина	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
Рычаг	KN111	KN112	KN112	KN113	KN113
Винт Момент затяжки	FS344 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
Штифт	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
Сопло для подвода СОЖ	FS1019	FS1019	FS1479	FS1476	FS1479
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

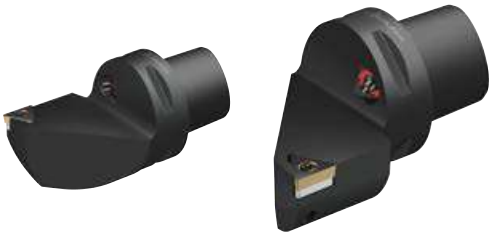
Тип	RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..
Опорная пластина для формы RC .. 1606 ..	AP188	

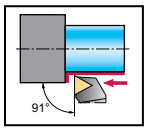
Токарные державки с креплением винтом

C...-STGC mm

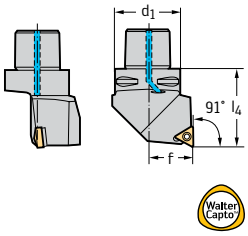
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент

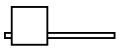


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-STGCR-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCR-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCR-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C4-STGCL-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCL-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C5-STGCL-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

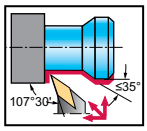
Тип d_1	TC .. 1102 .. C4	TC .. 16T3 .. C4	TC .. 16T3 .. C5
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP317-TC1612	AP317-TC1612
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

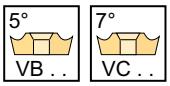
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVHB mm

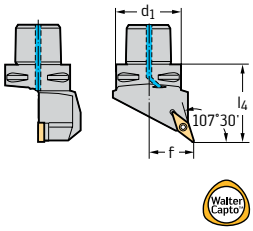
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

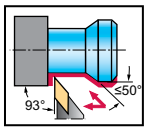
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

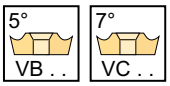
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVJB mm

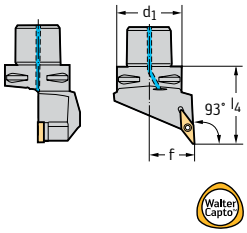
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент

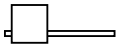


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SVJBR-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVJBR-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVJBR-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBR-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	
C3-SVJBL-22040-11	11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVJBL-27050-11	11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16	16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVJBL-35060-16	16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16	16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

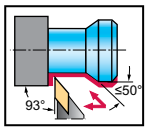
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

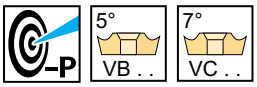
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJB...-P mm

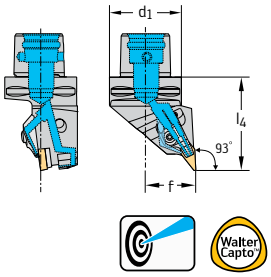
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™





Инструмент

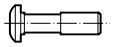
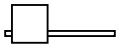


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DVJBR-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBR-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBR-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBR-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
C4-DVJBL-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
C5-DVJBL-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
C6-DVJBL-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
C8-DVJBL-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 160408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	VB .. 1604 .. C4–C8
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим правый	PK261R
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

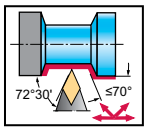
	Тип	VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, справа	PK261R-SET
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

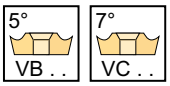
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVVB mm

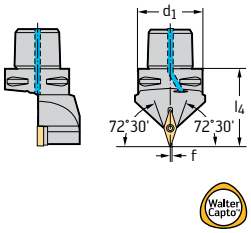
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0	50		140	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	1	65		190	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VB .. 1103 .. C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477	FS1476

Комплектующие

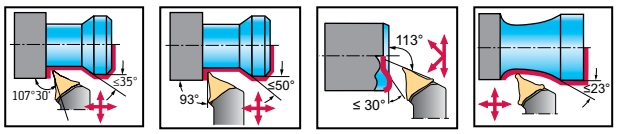
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

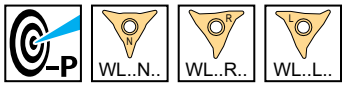
Токарные державки – Система профильной обработки

W1011-C...-P mm

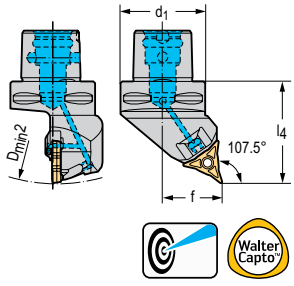
Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™





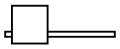
Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
W1011-C3R-WL17-P	17	C3	120	22	40	120	0°	0°	WL17..
W1011-C4R-WL17-P	17	C4	200	27	50	200	0°	0°	
W1011-C4R-WL25-P	25	C4	200	27	50	200	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	C5	200	35	60	200	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	C6	200	45	65	200	0°	0°	
W1011-C3L-WL17-P	17	C3	120	22	40	120	0°	0°	WL17..
W1011-C4L-WL17-P	17	C4	200	27	50	200	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	C4	200	27	50	200	0°	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P	25	C5	200	35	60	200	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	C6	200	45	65	200	0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL17..	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

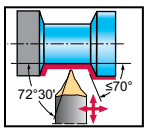
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

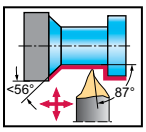
Токарные державки – Система профильной обработки

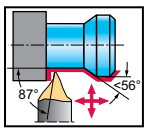
W1010-C...-P mm

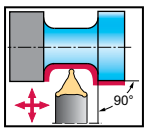
Walter Turn

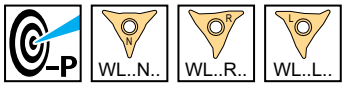
– С направленной подачей СОЖ
– Walter Capto™



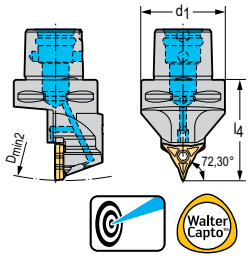








Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	l_4 mm	f mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
W1010-C4N-WL25-P	25	C4	50	0		0°	0°	WL25..
W1010-C5N-WL25-P	25	C5	60	0		0°	0°	
W1010-C6N-WL25-P	25	C6	65	0		0°	0°	

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

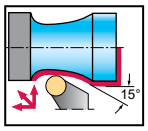
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

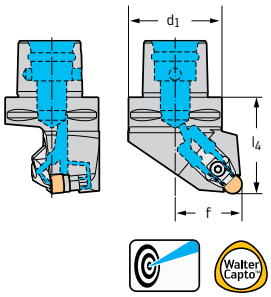
C...-CRSN...-P mm

Walter Turn

– С направленной подачей СОЖ
– Для керамических пластин



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-CRSNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RNGN1207 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:RN .. 120700 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1	RNGN1207 .. C6
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим	PK268
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2298
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

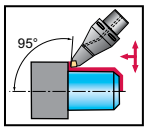
	Тип	RNGN1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

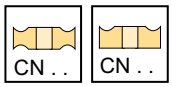
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCMN mm

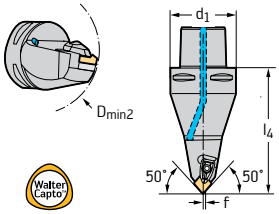
Walter Turn

– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150		115	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6–C8
Опорная пластина	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1479	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

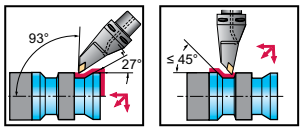
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

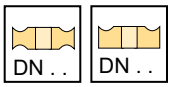
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDMN mm

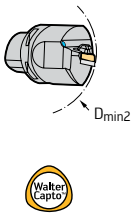
Walter Turn

– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-DDMNL-00115-15	15	C5	1	115		110	-5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDMNL-00130-15	15	C6	1	130		110	-5°	-6°	
C6-DDMNL-33120-15	15	C6	33	120		130	-5°	-6°	
C8-DDMNL-00160-15	15	C8	1	160		120	-5°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6–C8
Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK241	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470	FS1470
Штифт	RS117	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1476	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

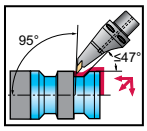
Тип	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

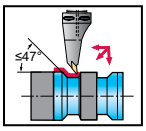
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

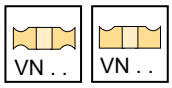
C...-DVMN mm

Walter Turn

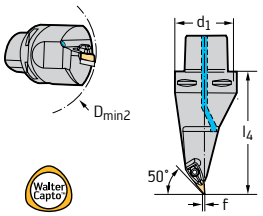
– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров







Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C8-DVMNL-00160-16	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	VN .. 1604 .. C8
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
Прижим	PK244
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Сопло для подвода СОЖ	FS1479
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

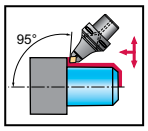
Тип	VN .. 1604 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Токарные державки 45° с креплением винтом

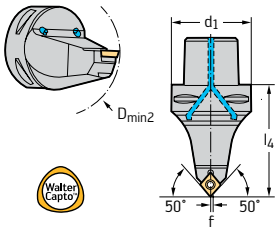
C...-SCMC mm

Walter Turn

– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент

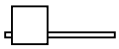


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	f mm	l4 mm	Dmin mm	Dmin2 mm	γ	λs	Тип
C6-SCMCN-00090-12	12	C6	1	90		100	0°	0°	CC .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

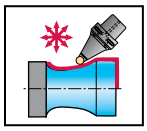
	Тип d1	CC .. 1204 .. C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP319-SC1212
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1496 (T15IP)

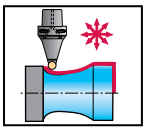
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SRDC mm

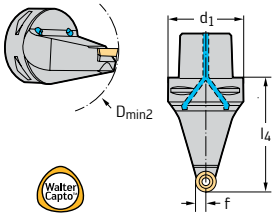
Walter Turn

– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент

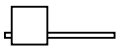
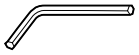


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100		110	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100		110	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Размеры указаны для эталонной пластины:RC .. 10T3M0 / RC .. 1606M0 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

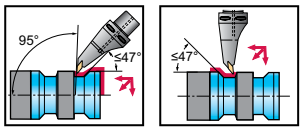
Тип d_1	RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1606M0 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
 Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

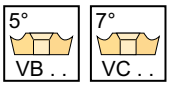
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SVMB mm

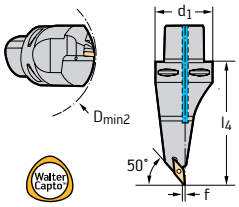
Walter Turn

– Walter Capto™
– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров





Инструмент

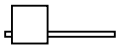


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
C5-SVMBL-00115-16	16	C5	1	115		110	0°	0°	VB .. 1604 ..
C6-SVMBL-00130-16	16	C6	1	130		110	0°	0°	
C6-SVMBL-33120-16	16	C6	33	120		110	0°	0°	

Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

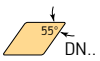
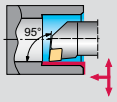
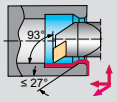
Сборочные детали

	Тип d_1	VB .. 1604 .. C5–C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

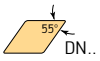
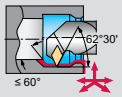
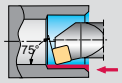
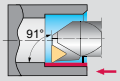
Комплектующие

	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	FS1476

Расточные державки – пластины без задних углов

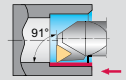
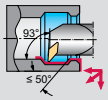
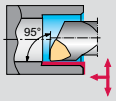
Тип		
Вид обработки		

Обозначение	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-PDUN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	25–50	16–40	25–50	25–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	276	278	279	282
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-DCLN	A-PCLN	A-DDUN	A-PDUN

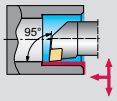
Тип			
Вид обработки			

Обозначение	A...-DDXN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Угол в плане	62,5°	75°	75°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	32–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*				0,750–1,500
Размер пластины l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Страница в каталоге	281	283	284	285
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-DDXN	A-DSKN	A-PSKN	A-DTFN

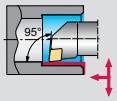
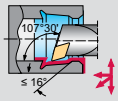
Расточные державки – пластины без задних углов

Тип	60° TN..	35° VN..	80° WN..
Вид обработки			
Обозначение	**A...-PTFN**	**A...-DVUN**	**A...-DWLN**	**A...-PWLN**
Угол в плане	91°	93°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–32	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Страница в каталоге	287	288	290	292
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

Расточные державки – Пластины с задними углами

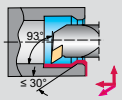
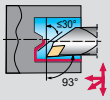
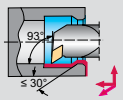
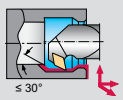
Тип	
Вид обработки	

Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	8–32	8–20		8–25
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге	293	294	295	295
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLC	A-SCLC-R	E-SCLC	E-SCLC-R

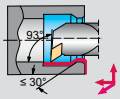
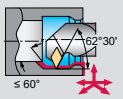
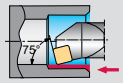
Тип		
Вид обработки		

Обозначение	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDQC...-R
Угол в плане	95°	95°	107,5°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]			12–25	12–20
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,312–1,000	0,375–0,500		
Размер пластины l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Страница в каталоге	298	298	300	301
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLP-E-SCLP	E-SCLP	A-SDQC	A-SDQC-R

Расточные державки – Пластины с задними углами

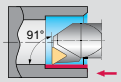
Тип	
Вид обработки	   

Обозначение	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	10–20	16–25	10–32	16–32
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*			0,375–1,000	1,000–1,250
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге	303	309	302	305
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC-R	A-SDJC	A-SDUC	A-SDUC-X

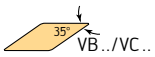
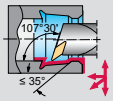
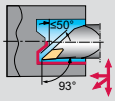
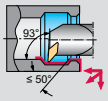
Тип		
Вид обработки	 	

Обозначение	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC
Угол в плане	93°	93°	62,5°	75°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]		10–25	12–25	16–25
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,375–1,000			
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	9–12
Страница в каталоге	306	303	310	311
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC

Расточные державки – Пластины с задними углами

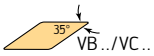
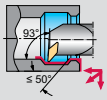
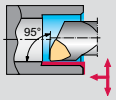
Тип	
Вид обработки	

Обозначение	A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R
Угол в плане	91°	91°	91°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	6–32	6–16		6–25
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–16	6–11	9–16	6–16
Страница в каталоге	312	313	316	314
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-STFC	A-STFC-R	E-STFC	E-STFC-R

Тип	
Вид обработки	  

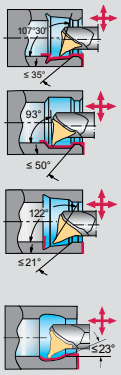
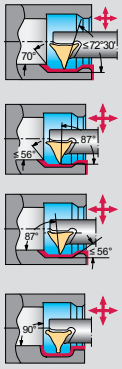
Обозначение	A...-SVQB	A...-SVQB...-R	A...-SVJB	A...-SVUB
Угол в плане	107,5°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–40	16–20	16–20	16–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*				0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	11–16	11	11	11–16
Страница в каталоге	317	318	319	320
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SVQB	A-SVQB-R	A-SVJB	A-SVUB

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**A...-SVUB...-R**	**E...-SWLC**	**A...-SWLC**
Угол в плане	93°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–20		10–25
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		0,375–0,500	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	11	4	4–8
Страница в каталоге	321	324	323
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	A-SVUB-R	E-SWLC	A-SWLC

Расточные оправки – Система профильной обработки WL

Тип

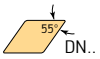
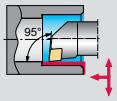
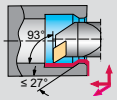
Вид обработки		
Обозначение	**W1211**	**W1210**
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	12–40	12–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,500–1,250	
Размер пластины l [mm]	17–25	17–25
Страница в каталоге	326	330
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	W1211	W1210

Втулки для расточных державок

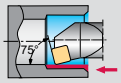
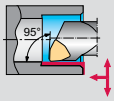
Тип	
Вид обработки	

Обозначение	**A2140-W**
Угол в плане	
Система зажима	
Подвод СОЖ	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	14,2–38,5
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	
Страница в каталоге	332
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	A2140-W

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

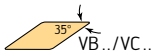
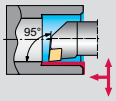
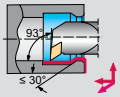
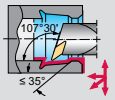
Тип		
Вид обработки		

Обозначение	**C...-DCLN**	**C...-PCLN**	**C...-DDUN**	**C...-PDUN**
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6	C4–C6	C3–C6
Ø раст. держ. d_2 [мм]	25–40	25–50	25–40	25–50
Размер пластины l [mm]	12–16	12–16	11–15	11–15
Страница в каталоге	333	334	336	337
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCLN	C-PCLN	C-DDUN	C-PDUN

Тип		
Вид обработки		

Обозначение	**C...-PSKN**	**C...-DWLN**	**C...-PWLN**
Угол в плане	75°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C3–C6
Ø раст. держ. d_2 [мм]	40–50	20–40	20–50
Размер пластины l [mm]	12–15	6–10	6–8
Страница в каталоге	339	340	341
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-PSKN	C-DWLN	C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**C...-SCLC**	**C...-SDUC**	**C...-SVQB**
Угол в плане	95°	93°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d_2 [мм]	16–40	16–40	16–50
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11–16
Страница в каталоге	342	343	344
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-SVQB

Антивибрационные втулки для расточных державок

	Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций	**Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций**	**Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций**	**Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций**
Обозначение	**A3000**	**A3001**	**A3000-C**	**A3001-C**
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	**345**	**347**	**349**	**350**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3001	A3000-C	A3001-C

	Патрон HSK-T – с гашением вибраций	**Патрон HSK-T – с гашением вибраций**
Обозначение	**A3000-HSK-T**	**A3001-HSK-T**
На станке	HSK DIN 69893-7	HSK DIN 69893-7
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL80
Страница в каталоге	**351**	**352**
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3000-HSK-T	A3001-HSK-T

Втулки для расточных державок – QuadFit

Цилиндрический хвостовик - QuadFit

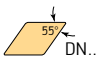
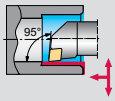
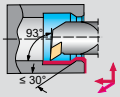
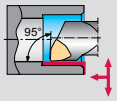
Обозначение	**A2100**
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	Q40 - QL60
Страница в каталоге	**353**
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	A2100

Адаптеры – QuadFit Large

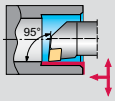
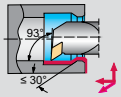
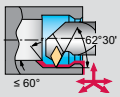
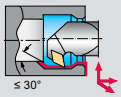
Тип	
Вид обработки	

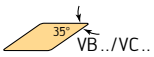
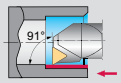
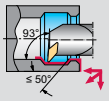
Обозначение	**A2201**
Угол в плане	
Система зажима	
Подвод СОЖ	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	QL100–QL80
Сеч. хвостовика h [Inch]	QL64–QL76
Размер пластины l [mm]	
Страница в каталоге	354
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	A2201

Режущая головка QuadFit – пластины без задних углов

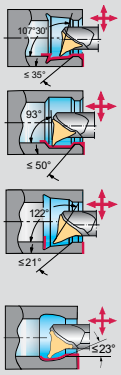
Тип			
Вид обработки			
Обозначение	**Q...-DCLN**	**Q...-DDUN**	**Q...-DWLN**
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Размер пластины l [mm]	12–16	11–15	6–8
Страница в каталоге	356	357	358
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Режущая головка QuadFit – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	**Q...-SCLC**	**Q...-SDUC**	**Q...-SDXC**	**Q...-SDUC...-X**
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	9–12	11	11	11
Страница в каталоге	359	360	362	361
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

Тип		
Вид обработки		
Обозначение	**Q...-STFC**	**Q...-SVUB**
Угол в плане	91°	93°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16
Страница в каталоге	363	364
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Режущая головка QuadFit – система профильной обработки WL

Тип	WL . .
Вид обработки	

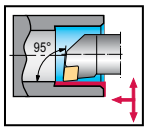
Обозначение	**W1211-Q...**
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	Q32–Q50
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	25
Страница в каталоге	365
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	W1211-Q

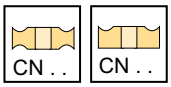
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN mm

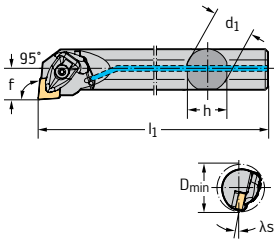
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

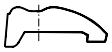
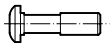
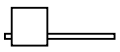


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNR16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	
A25T-DCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16	16	63	50	35	47	350	-6°	-13°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32–40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 50–63
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

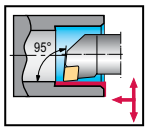
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

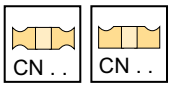
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN inch

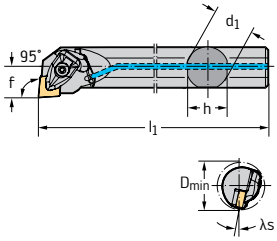
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DCLNR3	9	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	-6°	-14°	CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNR4	12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DCLNR4	12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-16°	
A24T-DCLNR5	16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNR5	16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°	-14°	
A12S-DCLNL3	9	1,000	0,750	0,64	0,709	10,000	0°		CN .. 0903 .. CN .. 32 ..
A16T-DCLNL4	12	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	CN .. 1204 .. CN .. 43 ..
A20T-DCLNL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DCLNL4	12	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-16°	
A24T-DCLNL5	16	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-18°	CN .. 1606 .. CN .. 54 ..
A32U-DCLNL5	16	2,402	2,000	1,281	1,874	14,000	-6°	-14°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [inch]	CN .. 0903 .. 1	CN .. 1204 .. 1,28–1,76	CN .. 1606 .. 1,76–2,402
Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1463 (T20IP) 3,688 lbs
Прижим	PK240	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1474 (T20IP) 4,72 lbs
Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

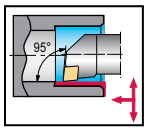
Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	
CN..1207.. Опорная пластина для формы		AP411-CN1207	

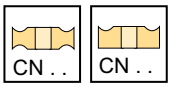
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PCLN mm

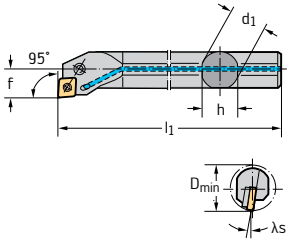
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PCLNR09	9	20	16	11	15	200	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNR09	9	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A25T-PCLNR09	9	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A40T-PCLNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNR16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNR16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	
A16R-PCLNL09	9	20	16	11	15	200	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A20S-PCLNL09	9	25	20	13	18	250	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09	9	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A32T-PCLNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-10°	
A32T-PCLNL16	16	55	32	22	30	300	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNL16	16	58	40	27	37	300	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 090308 / CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	CN .. 0903 .. 20–32	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 55–58
Опорная пластина			AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624
Рычаг	KN126	KN128	KN121	KN102	KN104
Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
Втулка			RS102	RS102	RS103
Штифт			MD101	MD101	MD102
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

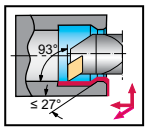
Тип	CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина		AP134-CN1208	AP135-CN1616

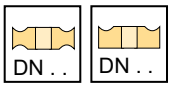
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN mm

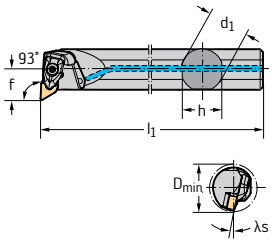
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNR15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	
A25T-DDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A32T-DDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A40T-DDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A50U-DDUNL15	15	63	50	35	47	350	-6°	-8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32–40	DN .. 1506 .. 40–63
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

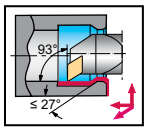
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

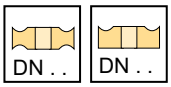
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN inch

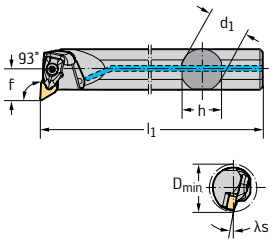
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

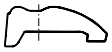
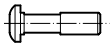
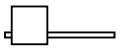


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DDUNR3	11	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNR4	15	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNR4	15	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNR4	15	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNR4	15	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°	-8°	
A12S-DDUNL3	11	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 .. DN .. 33 ..
A16T-DDUNL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4	15	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 .. DN .. 44 ..
A20T-DDUNL4	15	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4	15	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4	15	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°		

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [inch]	DN .. 1104 .. 1,25–1,299	DN .. 1506 .. 1,5–2,677
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

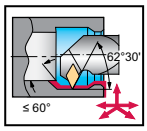
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Опорная пластина		AP304-DN1504
	Опорная пластина		AP412-DN1507

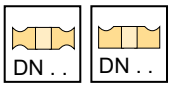
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDXN mm

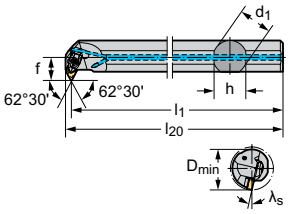
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A32T-DDXNR11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNR15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A32T-DDXNL11	11	40	32	22	30	300	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A40T-DDXNL15	15	50	40	27	37	300	308,5	-6°	-11°	DN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

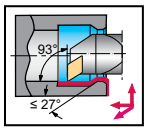
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

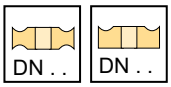
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PDUN mm

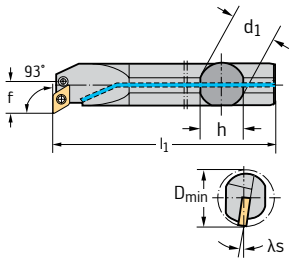
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-PDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNR11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNR15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A40T-PDUNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A25T-PDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
A32T-PDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-PDUNL11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°	
A32T-PDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A40T-PDUNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40–50	DN .. 1506 .. 40–50
Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
Рычаг	KN120	KN119	KN103
Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
Втулка		RS101	RS102
Штифт		MD101	MD101
Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

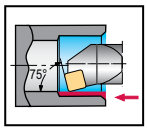
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

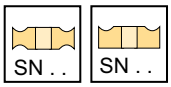
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DSKN mm

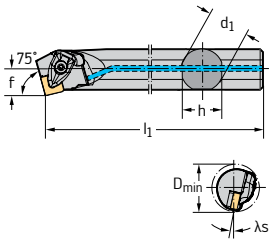
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..
A25T-DSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-DSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	SN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		SN .. 1204 .. 32–40	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 50
	Опорная пластина	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

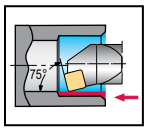
Тип		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

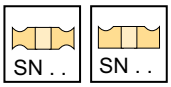
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PSKN mm

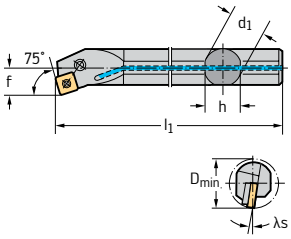
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-PSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A25T-PSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A32T-PSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
	Опорная пластина		AP141-SN1216
	Рычаг	KN128	KN121
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS102
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

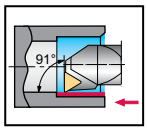
Тип	SN .. 1204 ..
Опорная пластина	AP141-SN1208

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN mm

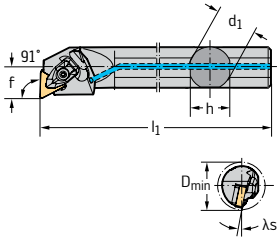
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



TN . . TN . .

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		Dmin mm	d1 mm	f mm	h mm	l1 mm	γ	λs	Тип
A25T-DTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNR16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNR22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A50U-DTFNR22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	
A25T-DTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A32T-DTFNL16	16	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DTFNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-8°	
A40T-DTFNL22	22	50	40	27	37	300	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A50U-DTFNL22	22	63	50	35	47	350	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип Dmin [mm]	TN .. 1604 .. 32–50	TN .. 2204 .. 50–63
Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

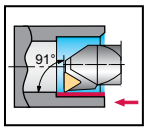
Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

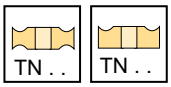
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN inch

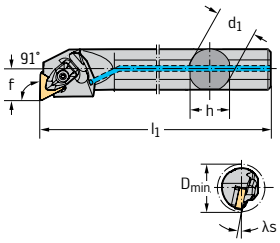
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A12S-DTFNR3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNR4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..
A12S-DTFNL3	16	1,024	0,750	0,500	0,709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 .. TN .. 33 ..
A16T-DTFNL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4	22	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 .. TN .. 43 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 160408 / TN .. 220408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [inch]	TN .. 1604 .. 1,024–1,469	TN .. 2204 .. 1,76
	Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

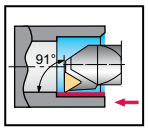
	Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

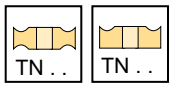
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PTFN mm

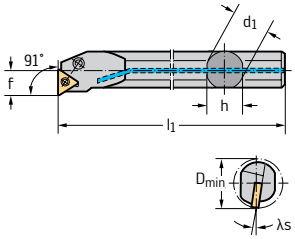
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PTFNR11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A20S-PTFNR11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A25T-PTFNR16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A32T-PTFNR16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	
A16R-PTFNL11	11	20	16	11	15	200	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A20S-PTFNL11	11	25	20	13	18	250	-6°	-12°	
A25T-PTFNL16	16	32	25	17	23	300	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A32T-PTFNL16	16	50	32	22	30	300	-6°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TN .. 110304 / TN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		TN .. 1103 .. 20–25	TN .. 1604 .. 32–50
	Опорная пластина		AP137-TN1616
	Рычаг	KN127	KN101
	Винт Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm
	Втулка		RS101
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие

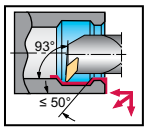
Тип		TN .. 1103 ..	TN .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP137-TN1608

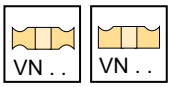
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN mm

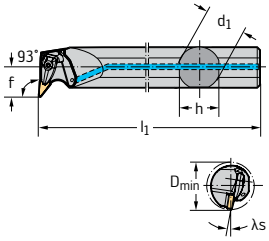
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

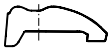
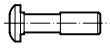
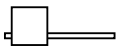


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A40T-DVUNR16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A40T-DVUNL16	16	50	40	27	37	300	-6°	-9°	VN .. 1604 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	VN .. 1604 .. 50
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

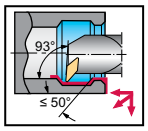
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

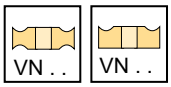
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN inch

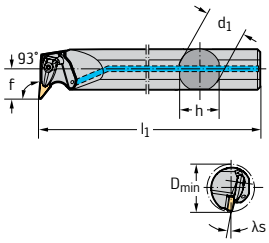
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

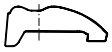
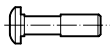
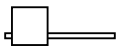


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A20T-DVUNR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNR3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	
A20T-DVUNL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 .. VN .. 33 ..
A24T-DVUNL3	16	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VN .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [inch]	VN .. 1604 .. 1,705–2
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 2,213 lbs
	Прижим	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

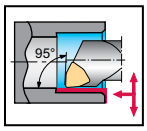
	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

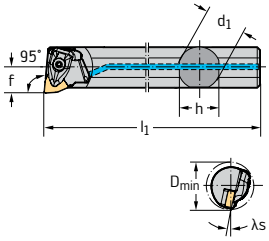
A...-DWLN mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DWLNR06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNR06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNR08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNR08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNR08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNR08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNR10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A25T-DWLNL06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A32T-DWLNL06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLNL08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A32T-DWLNL08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLNL08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLNL08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLNL10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		WN .. 0604 .. 32–40	WN .. 0804 .. 32–40	WN .. 0804 .. 50–63	WN .. 1006 .. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)

Комплектующие

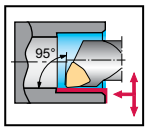
Тип		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

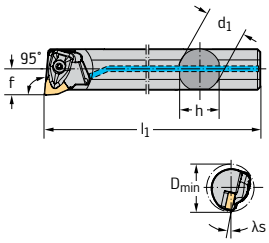
A...-DWLN inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A16T-DWLNR3	6	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLNR3	6	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLNR4	8	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLNR4	8	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLNR4	8	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLNR4	8	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	
A16T-DWLNL3	6	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 .. WN .. 33 ..
A20T-DWLNL3	6	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLNL4	8	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 .. WN .. 43 ..
A20T-DWLNL4	8	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLNL4	8	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLNL4	8	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [inch]	WN .. 0604 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 1,299–1,705	WN .. 0804 .. 2–2,5
Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,106 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs
Прижим	PK240	PK241	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,254 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs	FS1473 (T15IP) 2,876 lbs
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470
Штифт	RS116	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

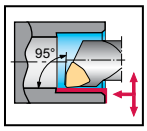
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

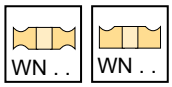
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PWLN mm

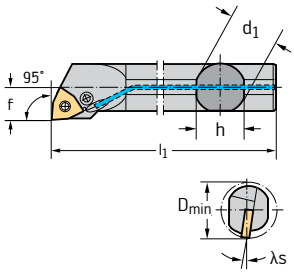
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

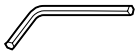


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A20S-PWLNR06	6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLNR06	6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNR08	8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNR08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A20S-PWLNL06	6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A25T-PWLNL06	6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLNL08	8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A32T-PWLNL08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
	Опорная пластина			AP170-WN0816
	Рычаг	KN108	KN128	KN102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Втулка			RS102
	Штифт			MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

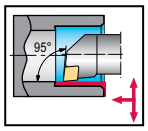
Тип		WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина		AP170-WN0808

Расточные державки с креплением винтом

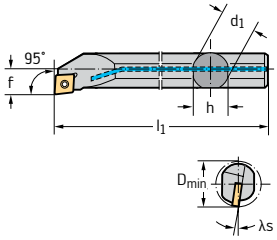
A...-SCLC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

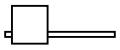


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A08H-SCLCR06	6	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06	6	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06	6	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09	9	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
A25T-SCLCR09	9	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A25T-SCLCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCR12	12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
A08H-SCLCL06	6	10	8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06	6	12	10	6	9	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06	6	16	12	9	11	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09	9	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
A25T-SCLCL09	9	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A25T-SCLCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
A32T-SCLCL12	12	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

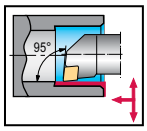
	Тип D_{min} [mm]	CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина					AP314-CC1212
	Винт опорной пластины					FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

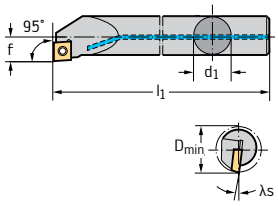
A...-SCLC...-R mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

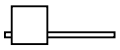


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A08H-SCLCR06-R	6	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCR06-R	6	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCR06-R	6	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCR09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCR09-R	9	25	20	13	250	0°	-5,8°	
A08H-SCLCL06-R	6	10	8	5	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
A10K-SCLCL06-R	6	12	10	6	125	0°	-10,9°	
A12M-SCLCL06-R	6	16	12	9	150	0°	-7,3°	
A16R-SCLCL09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
A20S-SCLCL09-R	9	25	20	13	250	0°	-5,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

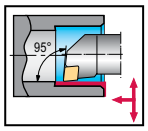
Тип D_{min} [mm]		CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

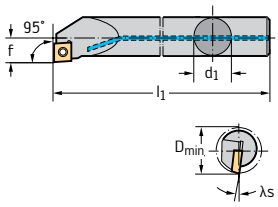
E...-SCLC...-R mm

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

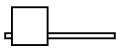


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E08K-SCLCR06-R	6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCR06-R	6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCR06-R	6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCR09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCR09-R	9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCR09-R	9	32	25	17	270	0°	-3°	
E08K-SCLCL06-R	6	10	8	5	125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
E10M-SCLCL06-R	6	12	10	6	150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R	6	16	12	9	180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R	9	20	16	11	200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R	9	25	20	13	220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R	9	32	25	17	270	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

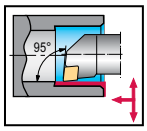
Тип D_{min} [mm]		CC .. 0602 .. 10–16	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

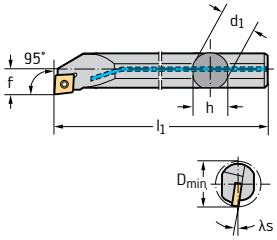
A...-SCLC inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

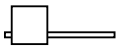


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCR3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCR4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCR4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	
A06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
A08M-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°	
A10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°	
A10R-SCLCL3	9	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
A12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°	
A16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
A16T-SCLCL4	12	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 .. CC .. 43 ..
A20T-SCLCL4	12	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

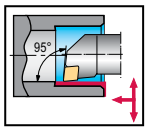
Тип D_{min} [inch]		CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598–0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929–1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2064 (T15IP) 2,213 lbs	FS2065 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина						AP314-CC1212
	Винт опорной пластины						FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

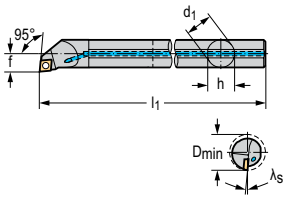
E...-SCLC inch

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

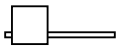


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SCLCR2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCR2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCR2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCR3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCR3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	
E06M-SCLCL2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 .. CC .. 2(1.5) ..
E08R-SCLCL2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	0°	-7,86°	
E10R-SCLCL2	6	0,772	0,625	0,406	8,000	0°	-5,34°	
E12S-SCLCL3	9	0,929	0,750	0,500	10,000	0°	-6,371°	CC .. 09T3 .. CC .. 3(2.5) ..
E16T-SCLCL3	9	1,201	1,000	0,640	12,000	0°	-3,834°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 060204 / CC .. 09T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

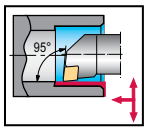
Тип D_{min} [inch]		CC .. 0602 .. 0,48–0,598	CC .. 0602 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929	CC .. 09T3 .. 1,201
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Державки расточные с креплением винтом

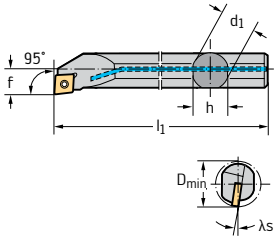
A...-SCLP inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

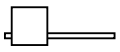


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A05K-SCLPR2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPR2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPR2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPR2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPR3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
A05K-SCLPL2	6	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
A06M-SCLPL2	6	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPL2	6	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	6	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	
A12S-SCLPL3	9	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 .. CP .. 3(2.5) ..
A16T-SCLPL3	9	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CP .. 060204 / CP .. 09T304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

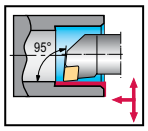
Тип D_{min} [inch]		CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,48–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
	Винт пластины Момент затяжки	FS2187 (T7IP) 0,664 lbs	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

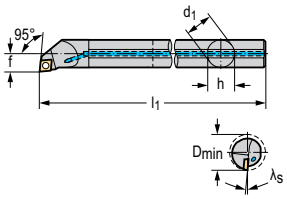
E...-SCLP inch

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

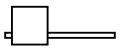


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SCLPR2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
E08R-SCLPR2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	
E06M-SCLPL2	6	0,48	0,375	0,250	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 .. CP .. 2(1.5) ..
E08R-SCLPL2	6	0,598	0,500	0,312	8,000	6°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CP .. 060204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

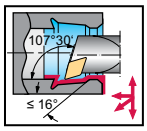
	Тип D_{min} [inch]	CP .. 0602 .. 0,48–0,598
	Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,664 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки с креплением винтом

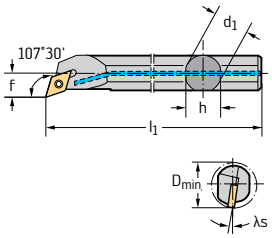
A...-SDQC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

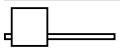


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDQCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A12M-SDQCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDQCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

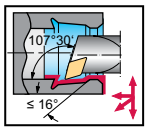
Тип D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

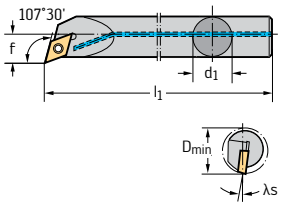
A...-SDQC...-R mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

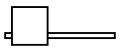


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDQCR07-R	7	16	12	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCR07-R	7	20	16	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCR11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..
A12M-SDQCL07-R	7	16	12	9	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..
A16R-SDQCL07-R	7	20	16	11	200	0°	-4,9°	
A20S-SDQCL11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

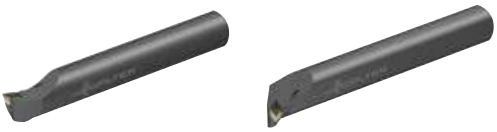
Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

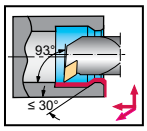
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC mm

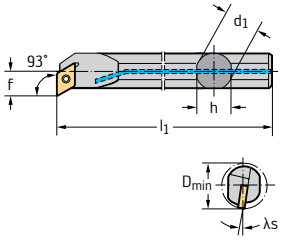
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

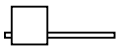


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SDUCR07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCR11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	
A10K-SDUCL07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
A16R-SDUCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDUCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

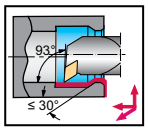
Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 13–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина				AP315-DC1108
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

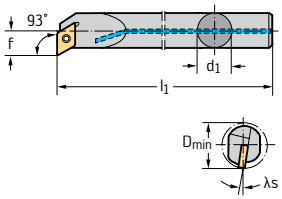
A...-SDUC...-R mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

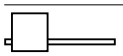


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SDUCR07-R	7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCR07-R	7	18	12	9	150	0°	-5°	
A16R-SDUCR07-R	7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCR11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A10K-SDUCL07-R	7	15	10	7	125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
A12M-SDUCL07-R	7	18	12	9	150	0°	-5°	
A16R-SDUCL07-R	7	20	16	11	200	0°	-4,3°	
A20S-SDUCL11-R	11	25	20	13	250	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

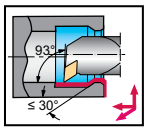
Тип D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 15–20	DC .. 11T3 .. 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

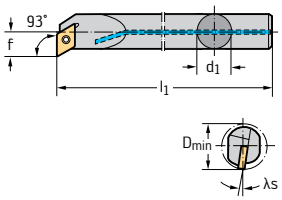
E...-SDUC...-R mm

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

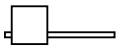


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E10M-SDUCR07-R	7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCR07-R	7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCR07-R	7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCR11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	
E10M-SDUCL07-R	7	15	10	9	150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
E12Q-SDUCL07-R	7	18	12	11	180	0°	-5,3°	
E16R-SDUCL07-R	7	22	16	13	200	0°	-3,6°	
E20S-SDUCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
E25T-SDUCL11-R	11	32	25	17	270	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

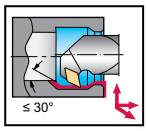
Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 15–22	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

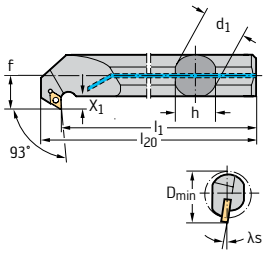
A...-SDUC...-X mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Оправка для обратного растачивания



Инструмент

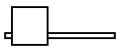


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SDUCR07-X	7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X	7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X	7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X	7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X	7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X	7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X	11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

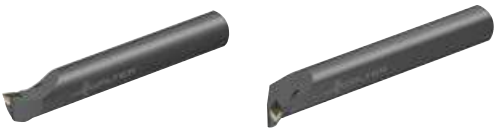
Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		DC .. 0702 .. 22–33	DC .. 11T3 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

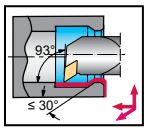
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC inch

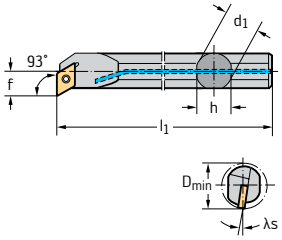
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

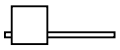


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SDUCR2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCR2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCR2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCR3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	
A06M-SDUCL2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A08M-SDUCL2	7	0,728	0,500	0,438	0,460	6,000	0°	-5,018°	
A10R-SDUCL2	7	0,85	0,625	0,500	0,562	8,000	0°	-3,698°	
A12S-SDUCL3	11	1,051	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

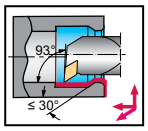
	Тип D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,051–1,299
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

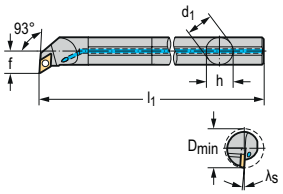
E...-SDUC inch

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

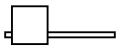


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SDUCR2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCR2	7	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCR2	7	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCR3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCR3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	
E06M-SDUCL2	7	0,598	0,375	0,375	0,336	6,000	0°	-7°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
E08R-SDUCL2	7	0,717	0,500	0,438	0,460	8,000	0°	-5°	
E10R-SDUCL2	7	0,85	0,625	0,500	0,354	8,000	0°	-4°	
E12S-SDUCL3	11	1,039	0,750	0,625	0,709	10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
E16T-SDUCL3	11	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

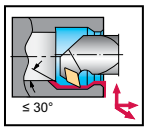
	Тип D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 0,598–0,85	DC .. 11T3 .. 1,039	DC .. 11T3 .. 1,299
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

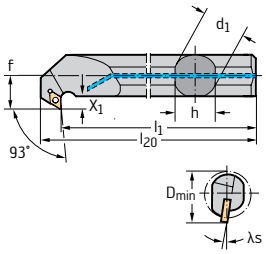
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Оправка для обратного растачивания



Инструмент

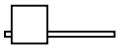


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип
A16T-SDUCR2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCR3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..
A16T-SDUCL2-X	7	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 .. DC .. 2(1.5) ..
A20T-SDUCL3-X	11	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 .. DC .. 3(2.5) ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

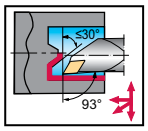
	Тип D_{min} [inch]	DC .. 0702 .. 1,299	DC .. 11T3 .. 1,579
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

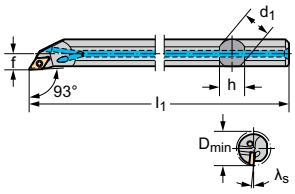
A...-SDJC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SDJCR07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCR11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCR11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	
A16R-SDJCL07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDJCL11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDJCL11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

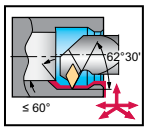
Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25–32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки расточные с креплением винтом

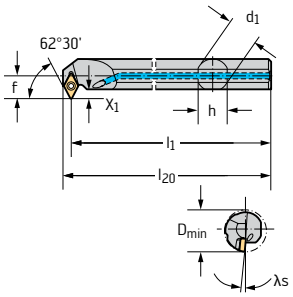
A...-SDXC... mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для прямого/обратного растачивания



Инструмент

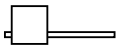


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A12M-SDXCR07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCR07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCR11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCR11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A12M-SDXCL07	7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A16R-SDXCL07	7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11	11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A25T-SDXCL11	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | $X_1 = f - d_1/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

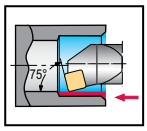
	Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

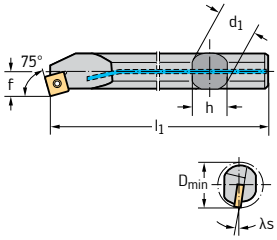
A...-SSKC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

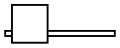


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SSKCR09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCR09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCR12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..
A16R-SSKCL09	9	20	16	11	15	200	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A20S-SSKCL09	9	25	20	13	18	250	0°	-6°	
A25T-SSKCL12	12	32	25	17	23	300	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SC .. 09T308 / SC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

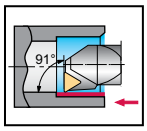
Тип D_{min} [mm]	SC .. 09T3 .. 20–25	SC .. 1204 .. 32
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

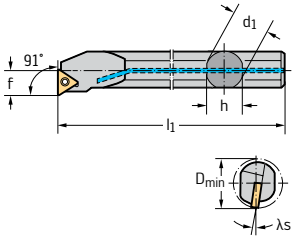
A...-STFC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

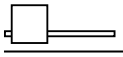


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A06F-STFCR06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
A06F-STFCL06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

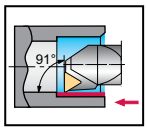
	Тип D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32	TC .. 16T3 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина							AP317- TC1612
	Винт опорной пластины							FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

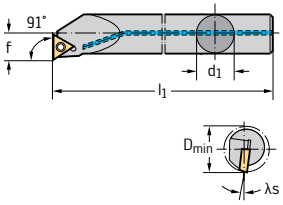
A...-STFC...-R mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

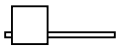


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A06F-STFCR06-R	6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCR06-R	6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCR09-R	9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCR11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	
A06F-STFCL06-R	6	9	6	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
A08H-STFCL06-R	6	11	8	6	100	0°	-10,2°	
A10K-STFCL09-R	9	13	10	7	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
A12M-STFCL11-R	11	16	12	9	150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
A16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

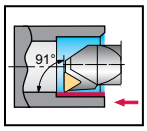
	Тип D_{min} [mm]	TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13	TC .. 1102 .. 16	TC .. 1102 .. 20
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки с креплением винтом

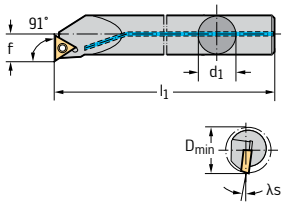
E...-STFC...-R mm

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

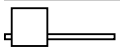


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
E06H-STFCR06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCR06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCR09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCR11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCR11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E06H-STFCL06-R	6	9	6	5	100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
E08K-STFCL06-R	6	11	8	6	125	0°	-10,2°	
E10M-STFCL09-R	9	13	10	7	150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9	180	0°	-6,7°	
E16R-STFCL11-R	11	20	16	11	200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13	220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17	270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 06T102 / TC .. 090204 / TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

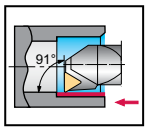
Тип D_{min} [mm]		TC .. 06T1 .. 9	TC .. 06T1 .. 11	TC .. 0902 .. 13–16	TC .. 1102 .. 20–25	TC .. 16T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

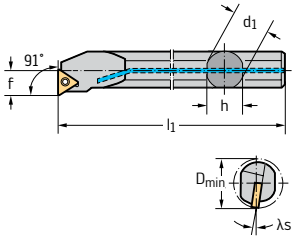
A...-STFC inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-STFCR2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
A08M-STFCR2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
A20T-STFCR3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	
A06M-STFCL2	11	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
A08M-STFCL2	11	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
A10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
A12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
A16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
A20T-STFCL3	16	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 110204 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

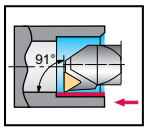
Тип D_{min} [inch]	TC .. 1102 .. 0,5–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
Опорная пластина				AP317-TC1612
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

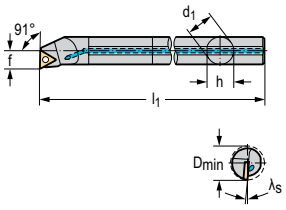
E...-STFC inch

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

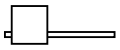


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-STFCR1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCR1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCR2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..
E06M-STFCL1.8	9	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 .. TC .. 1.8(1.5) ..
E08R-STFCL1.8	9	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCL2	11	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 .. TC .. 2(1.5) ..
E12S-STFCL2	11	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCL3	16	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 .. TC .. 3(2.5) ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 090204 / TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

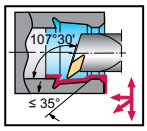
Тип D_{min} [inch]		TC .. 0902 .. 0,5–0,63	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201
	Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

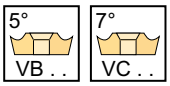
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVQB mm

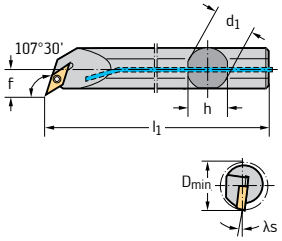
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

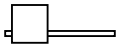


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVQBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	
A16R-SVQBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
A25T-SVQBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
A32T-SVQBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	VB .. 1604 ..
A40T-SVQBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

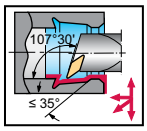
	Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

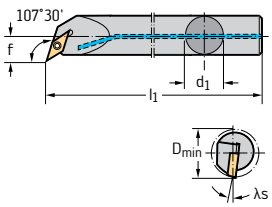
A...-SVQB...-R mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

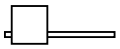


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	
A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

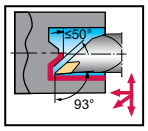
Тип D_{min} [mm]		VB .. 1103 .. 22–27
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

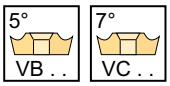
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVJB mm

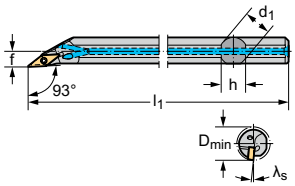
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий





Инструмент

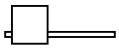


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVJBR11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBR11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	
A16R-SVJBL11	11	20	16	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
A20S-SVJBL11	11	25	20	11	18	250	0°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

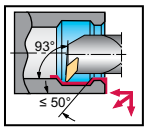
	Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

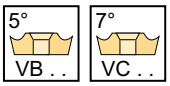
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB mm

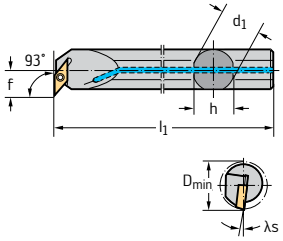
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

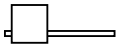


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVUBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A25T-SVUBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A32T-SVUBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	
A16R-SVUBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
A25T-SVUBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
A32T-SVUBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	VB .. 1604 ..
A40T-SVUBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

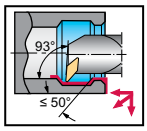
	Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

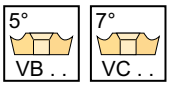
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB...-R mm

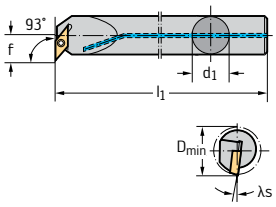
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент

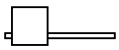


Cylindrical shank

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SVUBR11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBR11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	
A16R-SVUBL11-R	11	22	16	13	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
A20S-SVUBL11-R	11	27	20	15	250	0°	-4,6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

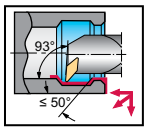
Сборочные детали

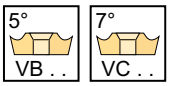
	Тип D_{min} [mm]	VB .. 1103 .. 22–27
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки с креплением винтом

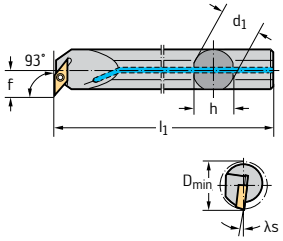
A...-SVUB inch

Walter Turn





Инструмент

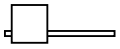


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A10R-SVUBR2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBR2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBR2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A20T-SVUBR3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A24T-SVUBR3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A10R-SVUBL2	11	0,85	0,625	0,486	0,562	8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 .. VB .. 22 ..
A12S-SVUBL2	11	1,012	0,750	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	11	1,24	1,000	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A20T-SVUBL3	16	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	VB .. 1604 .. VB .. 33 ..
A24T-SVUBL3	16	2,126	1,500	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

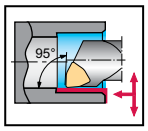
	Тип D_{min} [inch]	VB .. 1103 .. 0,85–1,24	VB .. 1604 .. 1,705–2,126
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,664 lbs	FS2060 (T15IP) 2,213 lbs
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

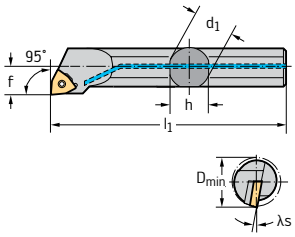
A...-SWLC mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

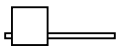


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A10K-SWLCR04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCR04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCR04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCR06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCR06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCR08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..
A10K-SWLCL04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
A12M-SWLCL04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
A16R-SWLCL04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
A20S-SWLCL06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	WC .. 06T3 ..
A25T-SWLCL06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
A25T-SWLCL08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	WC .. 0804 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WC .. 040204 / WC .. 06T308 / WC .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

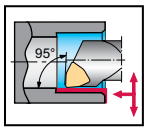
Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

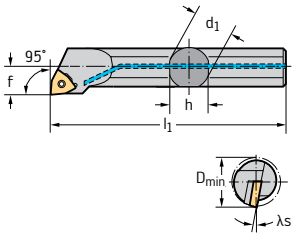
Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC inch

Walter Turn



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
A06M-SWLCR2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCR2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCR3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCR3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCR3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
A06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
A08M-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	
A10R-SWLCL3	6	0,750	0,625	0,375	0,562	8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 .. WC .. 3(2.5) ..
A12S-SWLCL3	6	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
A16T-SWLCL3	6	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WC .. 040204 / WC .. 06T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

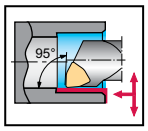
Тип D_{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625	WC .. 06T3 .. 0,75–1,28
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs	FS2062 (T15IP) 2,213 lbs
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

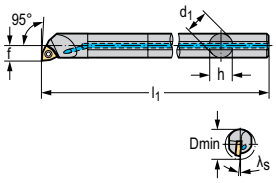
E...-SWLC inch

Walter Turn

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

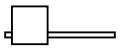


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	γ	λ_s	Тип
E06M-SWLCR2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCR2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	8,000	0°	-8°	
E06M-SWLCL2	4	0,500	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 .. WC .. 2(1.5) ..
E08R-SWLCL2	4	0,625	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WC .. 040204 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

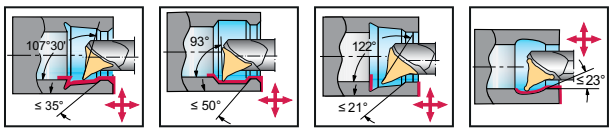
	Тип D_{min} [inch]	WC .. 0402 .. 0,5–0,625
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,664 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)

Расточные державки – Система профильной обработки

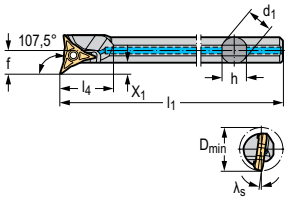
W1211 mm

Walter Turn

– Двойной внутренний подвод СОЖ
– С формой посадки WL



Инструмент

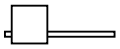


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1211-12MR-WL17	17	12	18	10	11,5	150	23	4	-3,2°	-7,5°	WL17..
W1211-16RR-WL17	17	16	20	11	15	200	23	3	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SR-WL17	17	20	25	14	18,5	250	28	4	-2,7°	-7,6°	
W1211-12ML-WL17	17	12	18	10	11,5	150	23	4	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211-16RL-WL17	17	16	20	11	15	200	23	3	-3,2°	-7,5°	
W1211-20SL-WL17	17	20	25	14	18,5	250	28	4	-2,7°	-7,6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL17-VC050804N-FM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1 [mm]	WL17.. 12–20
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

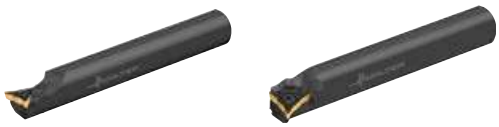
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

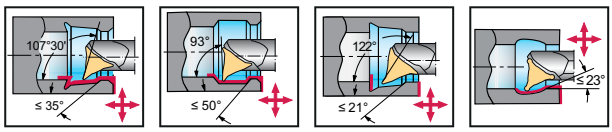
Расточные державки – Система профильной обработки

W1211 mm

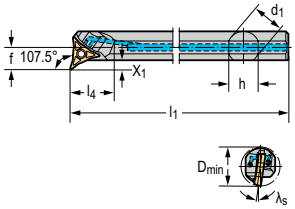
Walter Turn



– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

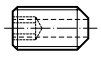
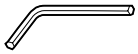


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		d_1 mm	D_{min} mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1211-25TR-WL25	25	25	32	17	23	300	35	4,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TR-WL25	25	32	40	23	30	300	45	7	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TR-WL25	25	40	50	27,5	37	300	54	7,5	-1,3°	-7,5°	
W1211-25TL-WL25	25	25	32	17	23	300	35	4,5	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211-32TL-WL25	25	32	40	23	30	300	45	7	-1,3°	-7,5°	
W1211-40TL-WL25	25	40	50	27,5	37	300	54	7,5	-1,3°	-7,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1 [mm]	WL25.. 25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	FS2082 (T6IP)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип d_1 [mm]	WL25.. 25	WL25.. 32	WL25.. 40
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

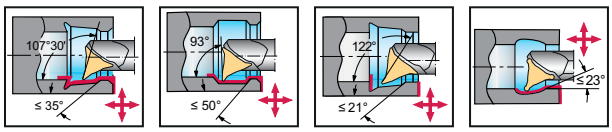
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Расточные державки – Система профильной обработки

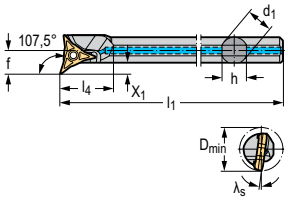
W1211 inch

Walter Turn

– Двойной внутренний подвод СОЖ
– С формой посадки WL



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Тип
W1211.08MR-WL17	17	0,500	0,709	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211.10RR-WL17	17	0,625	0,787	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	
W1211.12SR-WL17	17	0,750	0,984	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	
W1211.08ML-WL17	17	0,500	0,709	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
W1211.10RL-WL17	17	0,625	0,787	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	
W1211.12SL-WL17	17	0,750	0,984	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL17-VC050804N-FM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1 [inch]	WL17.. 0,5–0,75
Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

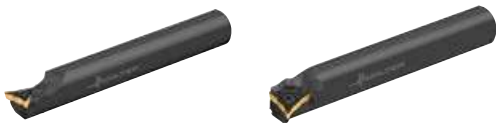
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

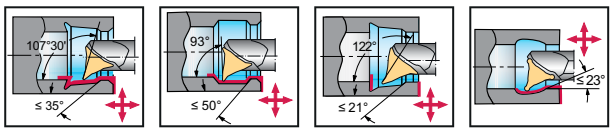
Расточные державки – Система профильной обработки

W1211 inch

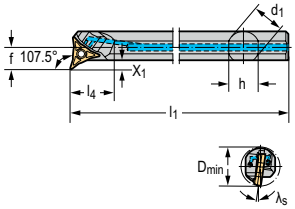
Walter Turn



– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

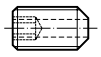
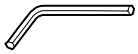


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		d_1 inch	D_{min} inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	X_1 inch	γ	λ_s	Тип
W1211.16TR-WL25	25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,169	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TR-WL25	25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,281	-1,3°	-7,5°	
W1211.16TL-WL25	25	1,000	1,260	0,669	0,906	12,049	1,378	0,169	-1,3°	-7,5°	WL25..
W1211.20TL-WL25	25	1,250	1,575	0,906	1,181	12,049	1,772	0,281	-1,3°	-7,5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d_1 [inch]	WL25.. 1–1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт ЪЬ	FS2082 (T6IP)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип d_1 [inch]	WL25.. 1	WL25.. 1,25
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

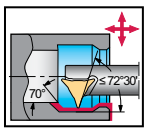
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

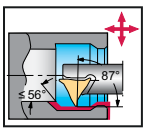
Расточные державки – Система профильной обработки

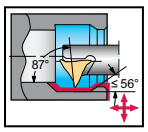
W1210 mm

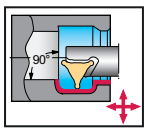
Walter Turn

– Двойной внутренний подвод СОЖ
– С формой посадки WL

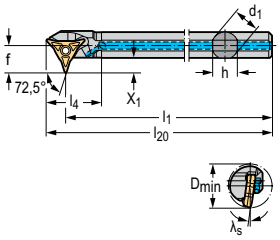








Инструмент

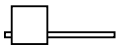


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1210-12MR-WL17	17	19	12	12	11	157	21	157	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RR-WL17	17	22	16	13	15	207	23	207	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SR-WL17	17	26	20	15	18	257	26	257	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-12ML-WL17	17	19	12	12	11	157	21	157	6	-2,4°	-7,6°	WL17..
W1210-16RL-WL17	17	22	16	13	15	207	23	207	5	-2,4°	-7,6°	
W1210-20SL-WL17	17	26	20	15	18	257	26	257	5	-2,4°	-7,6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL17-VC050804N-FM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL17..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

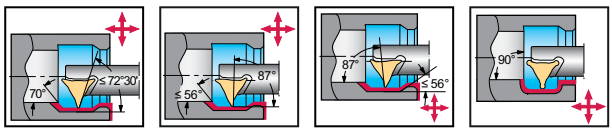
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Расточные державки – Система профильной обработки

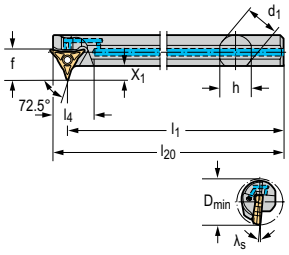
W1210 mm

Walter Turn

– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

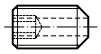


Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
W1210-25TR-WL25	25	34	25	20	23	300	30	310	7,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TR-WL25	25	44	32	27	30	300	31	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TR-WL25	25	52	40	31	37	300	35	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-25TL-WL25	25	34	25	20	23	300	30	310	7,5	-1,5°	-4,8°	WL25..
W1210-32TL-WL25	25	44	32	27	30	300	31	310	11	-1,5°	-4,8°	
W1210-40TL-WL25	25	52	40	31	37	300	35	310	11	-1,5°	-4,8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ	FS2082 (T6IP)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	Тип	WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

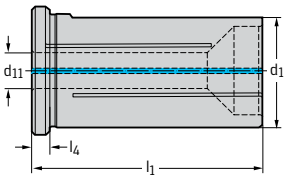
Втулка для расточных державок

A2140-W

mm

– С хвостовиком Weldon по DIN 9766
– Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d_1 mm	d_{11} mm	l_1 mm	l_4 mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,16
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,32
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,56
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,43

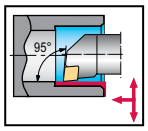
Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

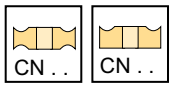
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN mm

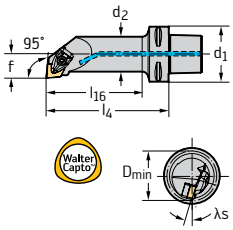
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		CN .. 1204 .. 32	CN .. 1606 .. 50
	Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

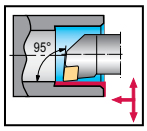
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

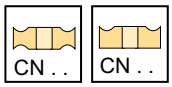
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PCLN mm

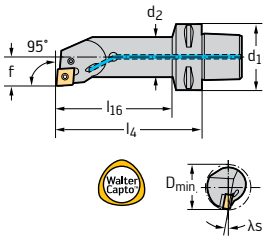
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PCLNR-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	
C3-PCLNL-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C4-PCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNL-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNL-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNL-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]		CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
	Опорная пластина		AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Рычаг	KN109	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS102	RS103
	Штифт		MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

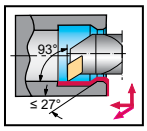
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Опорная пластина	AP134-CN1208	AP135-CN1616

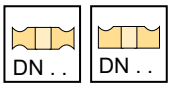
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN mm

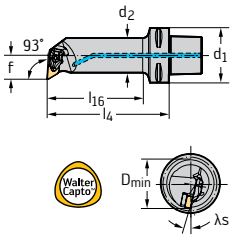
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C4-DDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C5-DDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C5-DDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

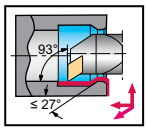
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

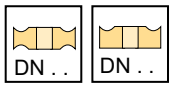
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PDUN mm

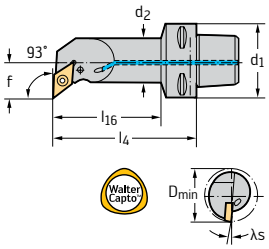
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	Dmin mm	d2 mm	f mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
C3-PDUNR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNR-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNR-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PDUNL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C4-PDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11	11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-PDUNL-27120-15	15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15	15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15	15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип Dmin [mm]	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50–63
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 (SW 2,5) 2 Nm	FS355 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

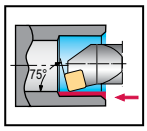
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

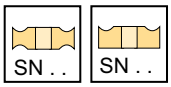
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PSKN mm

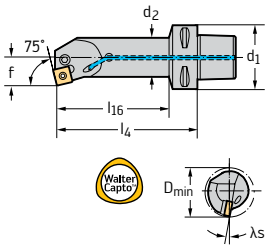
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C5-PSKNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..
C5-PSKNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..
C6-PSKNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:SN .. 120408 / SN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
	Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524
	Рычаг	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки	FS352 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка	RS102	RS103
	Штифт	MD101	MD102
	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

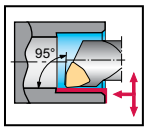
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP141-SN1208	AP142-SN1516

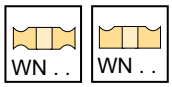
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

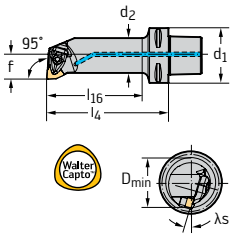
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент

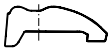
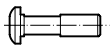
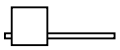


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C4-DWLNR-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNR-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNR-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNR-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C4-DWLNL-13075-06	6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLNL-17090-08	8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C5-DWLNL-17090-08	8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLNL-27140-10	10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 / WN .. 100612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK240	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
	Штифт	RS116	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

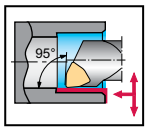
	Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

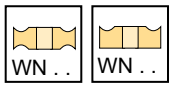
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PWLN mm

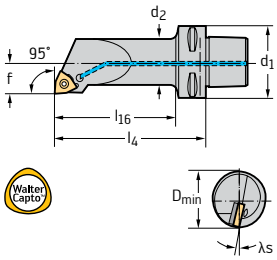
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-PWLNR-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNR-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNR-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	
C4-PWLNR-17090-08	8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNR-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNR-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNR-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNR-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNR-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNR-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNR-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C3-PWLNL-13075-06	6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C4-PWLNL-13075-06	6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-06	6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C4-PWLNL-17090-08	8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C4-PWLNL-22110-08	8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08	8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08	8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08	8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLNL-27140-08	8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08	8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNL-35175-08	8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
	Опорная пластина			AP170-WN0816	AP170-WN0816
	Рычаг	KN108	KN109	KN121	KN102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 (SW 3) 5 Nm	FS352 (SW 3) 5 Nm
	Втулка			RS102	RS102
	Штифт			MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)

Комплектующие

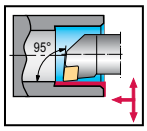
	Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина		AP170-WN0808

Расточные державки с креплением винтом

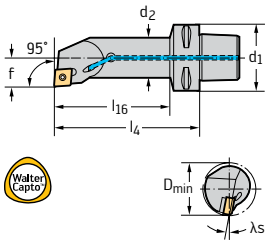
C...-SCLC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент

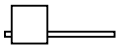


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SCLCR-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C3-SCLCL-11065-09	9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09	9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09	9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09	9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09	9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09	9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	
C5-SCLCL-13080-09	9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09	9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

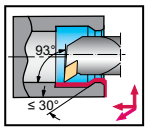
Тип D_{min} [mm]		CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP314-CC1212
	Винт опорной пластины				FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

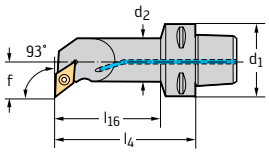
C...-SDUC mm

Walter Turn

– Walter Capto™



Инструмент

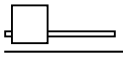


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	D_{min} mm	d_2 mm	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	γ	λ_s	Тип
C3-SDUCR-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCR-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCR-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C3-SDUCL-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C4-SDUCL-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 070204 / DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

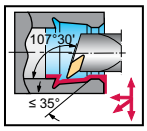
	Тип D_{min} [mm]	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP315-DC1108
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

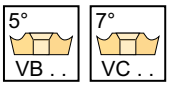
Расточные державки с креплением винтом

C...-SVQB mm

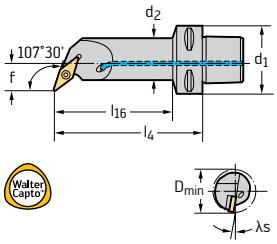
Walter Turn

– Walter Capto™





Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d1	Dmin mm	d2 mm	f mm	l4 mm	l16 mm	γ	λs	Тип
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	VB .. 1604 ..
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип Dmin [mm]	VB .. 1103 .. 22–27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40–63
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Опорная пластина		AP330-VB1612

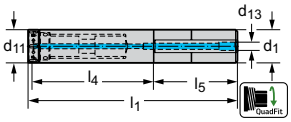
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 mm

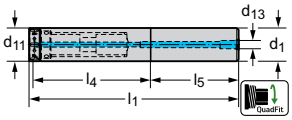
Accure·tec®

– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Parallel shank with clamping surface



Cylindrical shank

Обозначение	d_1 mm	d_{11}	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3000-25-Q25-130	25	Q25	100	234,5	G 1/4	1,1
A3000-32-Q32-160	32	Q32	128	293,4	G 1/4	1,8
A3000-32-Q32-224	32	Q32	128	357,4	G 1/4	2,2
A3000-40-Q40-208	40	Q40	160	374,4	G 1/4	3,8
A3000-40-Q40-288	40	Q40	160	454,4	G 1/4	4,6
A3000-50-Q50-268	50	Q50	200	475,4	G 1/4	7,5
A3000-50-Q50-368	50	Q50	200	575,4	G 1/4	9,1
A3000-25-Q25-180	25	Q25	100	284,5	G 1/4	1,1
A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	75	309,5	M8X1	1,7
A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	98	389,4	M8X1	2,7
A3000-40-Q40-368	40	Q40	160	534,4	G 1/4	5,5
A3000-50-Q50-468	50	Q50	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

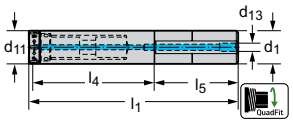
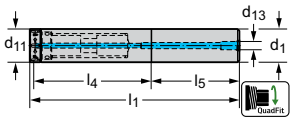
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 inch

Accure·tec®

– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d_1 inch	d_{11}	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
 Parallel shank with clamping surface	A3000.16-Q25-133	1,000	Q25	4,000	9,430	G 1/4	4,365
	A3000.20-Q32-165	1,250	Q32	5,000	11,713	G 1/4	3,968
	A3000.20-Q32-229	1,250	Q32	5,000	14,213	G 1/4	5,071
	A3000.24-Q40-203	1,500	Q40	6,000	14,252	G 1/4	7,716
	A3000.24-Q40-279	1,500	Q40	6,000	17,252	G 1/4	9,480
	A3000.32-Q50-267	2,000	Q50	8,000	18,791	G 1/4	16,755
	A3000.32-Q50-368	2,000	Q50	8,000	22,791	G 1/4	20,283
 Parallel shank with clamping surface	A3000.16-Q25-184	1,000	Q25	4,000	11,430	G 1/4	5,357
	A3000.16-Q25-235-CS	1,000	Q25	3,000	12,430	M8X1	8,752
	A3000.20-Q32-292-CS	1,250	Q32	3,750	15,463	M8X1	13,118
	A3000.24-Q40-356	1,500	Q40	6,000	20,252	G 1/4	11,464
	A3000.32-Q50-470	2,000	Q50	8,000	26,791	G 1/4	24,692

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 18,439 lbs	SD9000-Q32 18,439 lbs	SD9000-Q40 25,815 lbs	SD9000-Q50 40,566 lbs
	Переходник для подвода СОЖ для исполнения CS	CN3001-M8-G1/4	CN3001-M8-G1/4		

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 18,439 lbs	SD4000-Q40-35 (Q40) 25,815 lbs	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 18,439 lbs	SD6000-Q40 (Q40) 25,815 lbs	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

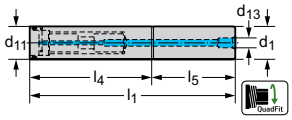
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 mm

Accure·tec®

– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	d_1 mm	d_{11}	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A3001-60-QL60-301	60	QL60	240	541	G 3/4	12,5
A3001-60-QL60-541	60	QL60	240	781	G 3/4	18,1
A3001-80-QL80-421	80	QL80	320	741	G 3/4	30,2
A3001-80-QL80-741	80	QL80	320	1.061	G 3/4	43,4
A3001-100-QL100-939	100	QL100	500	1.439	G 3/4	84,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	QL100	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЪ	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

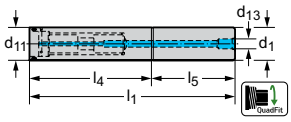
Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 inch

Accure·tec®

– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	d_1 inch	d_{11}	l_5 inch	l_1 inch	d_{13}	lbs
A3001.40-QL64-318	2,500	QL64	10,000	22,500	G 3/4	32,408
A3001.40-QL64-572	2,500	QL64	10,000	32,500	G 3/4	46,738
A3001.48-QL76-394	3,000	QL74	12,000	27,500	G 3/4	57,32
A3001.48-QL76-699	3,000	QL74	12,000	39,500	G 3/4	83,114
A3001.64-QL100-953	4,000	QL100	20,000	57,500	G 3/4	195,55

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	QL100	QL64	QL74
	Установочный винт ЪЬ	FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

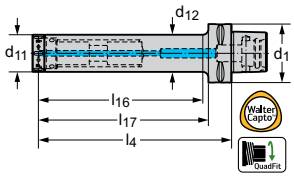
Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3000-C mm

Accure·tec®

– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1	d_{11}	d_{12} mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	107	110	0,9
A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	157	160	1
A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	134	140	1,2
A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	198	204	1,7
A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	107	110	2,9
A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	157	160	1,1
A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	207	210	3,9
A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	133	140	1,4
A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	197	204	4,4
A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	261	268	2,2
A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	181	188	2,5
A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	261	268	3,3
A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	102	105	1,3
A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	152	155	4,1
A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	202	205	1,7
A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	129	135	1,9
A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	193	199	2,1
A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	257	263	2,6
A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	177	183	2,9
A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	257	263	3,7
A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	337	343	4,5
A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	238	243	5
A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	338	343	6,6
A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	438	443	8,5
A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	181	191	3,2
A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	245	255	3,6
A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	245	255	4,7
A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	325	335	5,6
A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	225	235	5,9
A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	325	335	7,5
A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	425	435	9,4

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

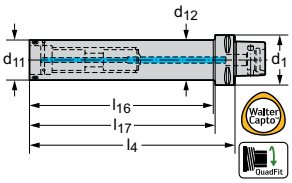
Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3001-C mm

Accure·tec®

– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1	d_{12}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-C6-QL60-301	QL60	C6	301	273	276	7,8
A3001-C6-QL60-421	QL60	C6	421	393	396	10,6
A3001-C8-QL60-301	QL60	C8	301	263	268	8,6
A3001-C8-QL60-421	QL60	C8	421	383	388	11,4
A3001-C8-QL60-541	QL60	C8	541	503	508	14
A3001-C8-QL80-421	QL80	C8	421	383	388	18,8
A3001-C8-QL80-581	QL80	C8	581	543	548	25,1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_1	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЬ	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

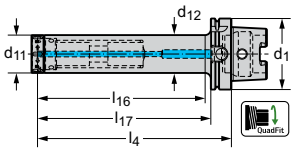
Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3000-HSK-T mm

Accure·tec®

– Для режущих головок QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

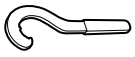


HSK DIN 69893-7

Обозначение	d_1 mm	d_{11}	d_{12} mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	101	104	1,1
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	112	134	4,4
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	151	154	3,9
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	160	182	2,7
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	176	198	2
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	201	204	4,1
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	225	242	4,8
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	325	342	6,4
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	173	195	3,4
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	218	239	6,2
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	418	439	9,7

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q25 25 Nm	SD9000-Q32 25 Nm	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

	d_{11}	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q25-25 (25)	SD4000-Q32-25 (Q32) 25 Nm	SD4000-Q40-35 (Q40) 35 Nm	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q25 (Q25)	SD6000-Q32 (Q32) 25 Nm	SD6000-Q40 (Q40) 35 Nm	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

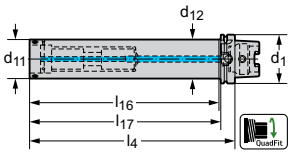
Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-HSK-T mm

Accure·tec®

– Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
– С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

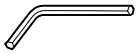


HSK DIN 69893-7

Обозначение	d_1	d_{12}	l_4 mm	l_{16} mm	l_{17} mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	QL60	100	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	QL60	100	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	QL60	100	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	QL80	100	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	QL80	100	581	547	552	26,2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

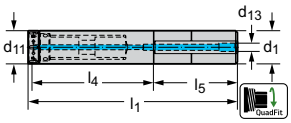
	d_1	QL60	QL80
	Установочный винт ЪЬ	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Цилиндрический хвостовик - QuadFit

A2100 mm

– Для режущих головок QuadFit

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d_1 mm	d_{11}	l_4 mm	l_5 mm	l_1 mm	d_{13}	kg
A2100-40-Q40-288	40	Q40	128	160	294,4	G 1/4	2,6
A2100-50-Q50-368	50	Q50	168	200	375,4	G 1/4	5,5
A2100-60-QL60-421	60	QL60	181	240	421	G 3/4	8,3

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q40	Q50	QL60
	Установочный винт ЪЬ			FS2609 (SW 4)
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q40 35 Nm	SD9000-Q50 55 Nm	
	Изогнутый ключ			ISO2936-4 (SW 4)

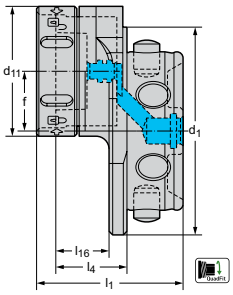
QuadFit Large Адаптеры

A2201 mm

Accure·tec®

– QuadFit
– Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент

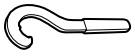


QuadFit

Обозначение	d_{11}	d_1	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	1,2
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q50 55 Nm

Комплектующие

	d_{11}	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (Q50) 55 Nm
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (Q50) 55 Nm

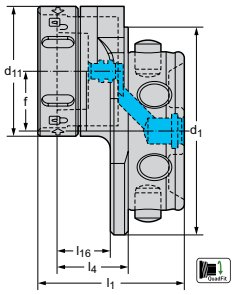
QuadFit Large Адаптеры

A2201 inch

Accure·tec®

– QuadFit
– Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент

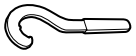


QuadFit

Обозначение	d_{11}	d_1	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	lbs
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	2,205
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	2,205

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11}	Q50
	Ключ крючковый Момент затяжки	SD9000-Q50 40,566 lbs

Комплектующие

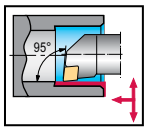
	d_{11}	Q50
	Ключ динамометрический с крючком	SD4000-Q50-55 (Q50) 40,566 lbs
	Крючок для динамометрического ключа	SD6000-Q50 (Q50) 40,566 lbs

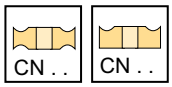
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DCLN mm

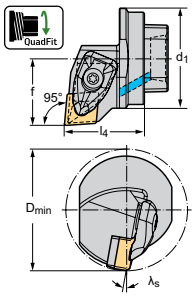
Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент



QuadFit

Обозначение		d1	Dmin mm	f mm	l4 mm	γ	λs	Тип
Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	40	22	32	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	50	27	32	-6°	-10°	
Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	63	32	32	-6°	-8°	
Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	63	32	37	-5°	-14°	CN .. 1606 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CN .. 120408 / CN .. 160612 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

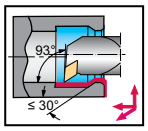
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

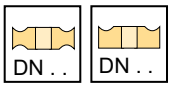
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DDUN mm

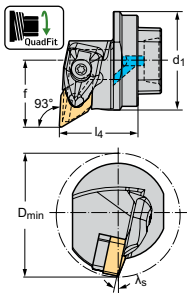
Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

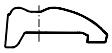
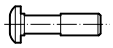
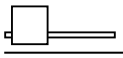


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DDUNR-22032-11	11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11	11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15	15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15	15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15	15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11	11	Q32	40	22	32	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11	11	Q40	50	27	32	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15	15	Q32	40	21,9	32	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15	15	Q40	50	27	32	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15	15	Q50	63	32	32	-6°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DN .. 110408 / DN .. 150608 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

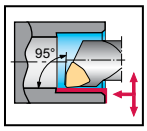
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

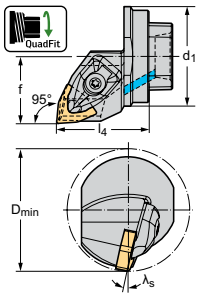
Q...-DWLN mm

Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q32-DWLNR-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLNR-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNR-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLNR-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	
Q32-DWLNL-22032-06	6	Q32	40	22	32	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLNL-22035-08	8	Q32	40	22	35	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLNL-27037-08	8	Q40	50	27	37	-5°	-12°	
Q50-DWLNL-32038-08	8	Q50	63	32	38	-5°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WN .. 060408 / WN .. 080408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

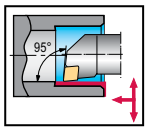
Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

Режущая головка – крепление винтом

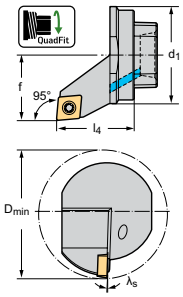
Q...-SCLC mm

Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

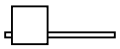


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	
Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	32	17	20	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	40	22	32	0°	-2°	
Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	50	27	32	0°	-2°	
Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	63	32	32	0°	-2°	
Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	40	22	32	0°	-8°	CC .. 1204 ..
Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	63	32	32	0°	-9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:CC .. 09T308 / CC .. 120408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

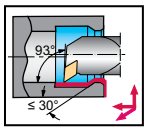
Тип		CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Опорная пластина		AP364-CC1208
	Винт опорной пластины		FS2592 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Г-образный ключ для опорной пластины		ISO2936-5 (SW 5)

Режущая головка – крепление винтом

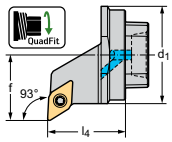
Q...-SDUC mm

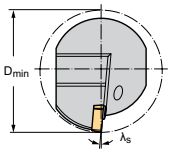
Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



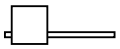


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	40	22	32	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	50	27	32	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	63	32	32	0°	-5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

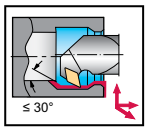
	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – крепление винтом

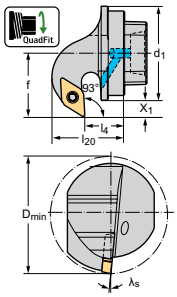
Q...-SDUC...-X mm

Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

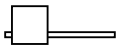


QuadFit

Обозначение		d1	Dmin mm	f mm	l4 mm	l20 mm	X1 mm	γ	λs	Тип
Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	40	21,9	32	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	32	17	12	24,5	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	40	21,9	18	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	50	26,9	17	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	63	32	17	42,5	6,9	0°	-5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

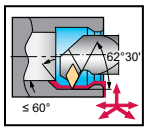
	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – крепление винтом

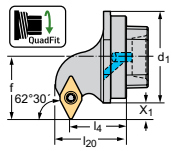
Q...-SDXC mm

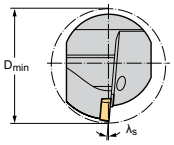
Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



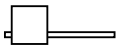


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	
Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	32	17	18	24,3	4,5	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	40	21,9	25	37,5	5,9	0°	-5°	
Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	50	26,9	25	40,5	6,9	0°	-5°	
Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	63	31,9	25	42,5	6,9	0°	-5°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:DC .. 11T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

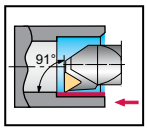
	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – крепление винтом

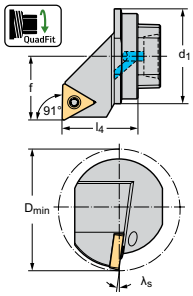
Q...-STFC mm

Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

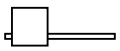


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	50	27	32	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	63	32	32	0°	-8°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:TC .. 110200RE=0 / TC .. 16T308 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

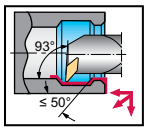
	Тип	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

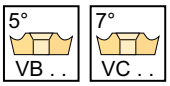
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SVUB mm

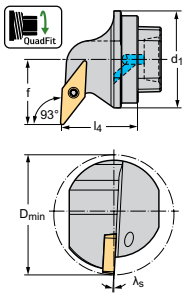
Walter Turn

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

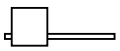


QuadFit

Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
Q25-SVUBR-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBR-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBR-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
Q50-SVUBR-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	
Q25-SVUBL-17020-11	11	Q25	32	17	20	0°	-4°	VB .. 1103 ..
Q32-SVUBL-22032-16	16	Q32	40	22	32	0°	-3°	VB .. 1604 ..
Q40-SVUBL-27032-16	16	Q40	50	26,9	32	0°	-3°	
Q50-SVUBL-32032-16	16	Q50	63	31,9	32	0°	-3°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:VB .. 110304 / VB .. 160408 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

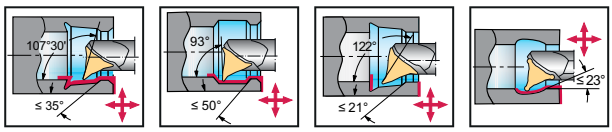
Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP316-VB1608
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – Система профильной обработки

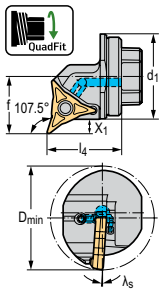
W1211-Q... mm

Walter Turn

– Двойной внутренний подвод СОЖ
– Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент



QuadFit

Обозначение		d1	Dmin mm	f mm	l4 mm	γ	λs	Тип
W1211-Q32R-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40R-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q50R-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q32L-WL25	25	Q32	40	24	35	-1,8°	-3,7°	WL25..
W1211-Q40L-WL25	25	Q40	50	29	35	-1,8°	-3,7°	
W1211-Q50L-WL25	25	Q50	63	34	35	-1,8°	-3,7°	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины:WL25-VC0708N-MM4 | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d1	WL25.. Q32–Q50
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Пластины

Система	MX				
Вид обработки	**Малая подача**		**Нормальная подача**		
Геометрия	**GD8**	**VG8**	**CF5**	**RF5**	**A60**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2,8	0,8–5,0	1,57–5,0	
a_p [mm]					
f [mm]	0,02–0,15	0,05–0,12	0,02–0,25	0,04–0,25	
Страница в каталоге	**376**	**379**	**377**	**380**	**381**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	VG8	CF5	RF5	A60

Система	MX			DX	
Вид обработки				**Малая подача**	
Геометрия	**AG60**	**ISO**	**.X..N**	**CK8**	**CF6**
P Сталь	●●	●●	●●		●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	●●
K Чугун	●	●	●●		
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости			●●		
O Прочее			●	●	●
Ширина канавки s [mm]			3,35–5,65	1,5–4,0	1,0–3,0
a_p [mm]					
f [mm]				0,04–0,22	0,03–0,23
Страница в каталоге	**381**	**380**	**381**	**382**	**382**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N	CK8	CF6

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	DX				
Вид обработки	**Малая подача**				**Нормальная подача**
Геометрия	**GD8**	**GD3**	**UF8**	**UF7**	**CF5**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●			●
Ширина канавки s [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
a_p [mm]			0,1–2,2	0,3–2,2	
f [mm]	0,05–0,10	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,25
Страница в каталоге	**385**	**384**	**385**	**386**	**377**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	GD3	UF8	UF7	CF5

Система	DX				
Вид обработки	**Нормальная подача**				**Высокая подача**
Геометрия	**GD6**	**UF4**	**RF8**	**RF7**	**CE4**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●	●●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
a_p [mm]		0,1–2,8	0,1–1,5	0,1–2,0	
f [mm]	0,04–0,27	0,09–0,27	0,08–0,32	0,08–0,48	0,03–0,27
Страница в каталоге	**384**	**386**	**387**	**387**	**383**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	DX			GD	
Вид обработки	**Высокая подача**			**Малая подача**	
				NEW	
Геометрия	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**CK8**	**CF6**
P Сталь	●●		●●		●●
M Нержавеющая сталь	●		●	●	●●
K Чугун	●●	●●	●●		
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы			●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости		●			
O Прочее				●	●
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	3,0–4,0	3,0
a_p [mm]	0,3–2,8	0,3–2,8	0,2–1,5		
f [mm]	0,09–0,27	0,08–0,38	0,08–0,35	0,08–0,22	0,06–0,26
Страница в каталоге	**391**	**386**	**387**	**388**	**388**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	RD4	CK8	CF6

Система	GD				
Вид обработки	**Малая подача**			**Нормальная подача**	
			NEW		
Геометрия	**GD3**	**UF8**	**VG7**	**CF5**	**GD6**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●			●	
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5	2,5–6,0	3,0–6,0
a_p [mm]		0,1–3,0	0,2–2,5		
f [mm]	0,06–0,38	0,08–0,36	0,05–0,25	0,06–0,38	0,08–0,40
Страница в каталоге	**384**	**390**	**393**	**388**	**389**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD3	UF8	VG7	CF5	GD6

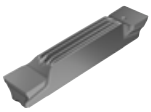
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	GD				
Вид обработки	**Нормальная подача**				**Высокая подача**
	NEW	NEW			
Геометрия	**UE6**	**UF4**	**RF8**	**RE6**	**CE4**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●	●●	●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости				●	●
O Прочее	●			●	
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,35	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5–6,0
a_p [mm]	0,2–3,2	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–3,0	
f [mm]	0,09–0,38	0,09–0,40	0,08–0,65	0,08–0,68	0,07–0,40
Страница в каталоге	**390**	**390**	**392**	**392**	**388**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UE6	UF4	RF8	RE6	CE4

Система	GD				GX
Вид обработки	**Высокая подача**				**Малая подача**
			NEW		
					
Геометрия	**UD4**	**UA4**	**RD4**	**.X..N**	**CK8**
P Сталь	●●		●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●		●	●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы			●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости		●		●●	
O Прочее				●	●
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,35	4,3–8,0	2,0–4,0
a_p [mm]	0,4–3,5	0,4–3,5	0,5–3,2		
f [mm]	0,09–0,40	0,10–0,40	0,10–0,70		0,04–0,22
Страница в каталоге	**386**	**386**	**392**	**393**	**394**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	RD4	-X-N	CK8

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	GX				
Вид обработки	**Малая подача**				
Геометрия	**CF6**	**GD8**	**GD3**	**UF8**	**VG7**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун		●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●		●		
Ширина канавки s [mm]	1,5–3,0	1,0–1,4	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8
a_p [mm]				0,3–3,2	0,2–2,5
f [mm]	0,03–0,23	0,05–0,10	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25
Страница в каталоге	**394**	**397**	**396**	**399**	**402**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CF6	GD8	GD3	UF8	VG7

Система	GX				
Вид обработки	**Малая подача**			**Нормальная подача**	
Геометрия	**RK8**	**TM-1**	**EM-1**	**CF5**	**GD6**
P Сталь				●●	●●
M Нержавеющая сталь				●●	●●
K Чугун				●	●
N Цветные металлы	●●			●●	●
S Жаропрочные сплавы			●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		●●			
O Прочее	●			●	
Ширина канавки s [mm]	6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,1–4,0	0,05–3,0	0,05–3,0		
f [mm]	0,10–0,60	0,02–0,15	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30
Страница в каталоге	**402**	**398**	**398**	**394**	**396**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	RK8	TM-1	EM-1	CF5	GD6

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

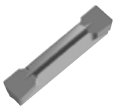
Система	GX				
Вид обработки	**Нормальная подача**				
Геометрия	**UD6**	**UF4**	**RF8**	**RF7**	**FS-M1**
P Сталь	●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	
K Чугун		●●	●	●	
N Цветные металлы	●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы		●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					●●
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,3–3,5	0,3–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0
f [mm]	0,06–0,35	0,10–0,55	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50
Страница в каталоге	**400**	**400**	**403**	**403**	**404**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UD6	UF4	RF8	RF7	FS-M1

Система	GX				
Вид обработки	**Нормальная подача**	**Высокая подача**			
Геометрия	**FS-F1**	**CE4**	**UD4**	**UA4**	**RD4**
P Сталь		●●	●●		●●
M Нержавеющая сталь		●	●		●
K Чугун		●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●			
S Жаропрочные сплавы	●	●			●
H Материалы высокой твёрдости		●		●	
O Прочее	●●				
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a_p [mm]			0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80
Страница в каталоге	**398**	**395**	**401**	**401**	**403**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FS-F1	CE4	UD4	UA4	RD4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

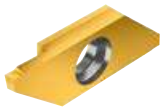
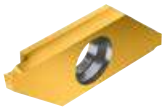
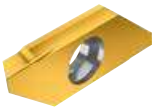
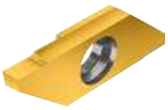
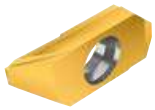
Пластины

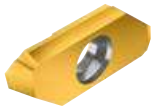
Система	GX	SX			
Вид обработки		Малая подача			Нормальная подача
					
Геометрия	.X..N	CK8	CF6	SK8	CF5
P Сталь	●●		●●		●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●		●●
K Чугун	●●				●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●				
O Прочее	●	●	●		●
Ширина канавки s [mm]	4,8–8,3	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0
a_p [mm]					
f [mm]		0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30
Страница в каталоге	**405**	**406**	**406**	**407**	**406**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	-X-N	CK8	CF6	SK8	CF5

Система	SX				UX
Вид обработки	Нормальная подача			Высокая подача	Нормальная подача
Геометрия	UF4	SF5	SE6	CE4	GD2
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●	
K Чугун	●●	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●	
H Материалы высокой твёрдости			●	●	
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	8,0	1,5–5,0	5,0	1,5–10,0	12,0–19,0
a_p [mm]	0,9–4,0				
f [mm]	0,18–0,55	0,03–0,25	0,10–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60
Страница в каталоге	**407**	**407**	**406**	**406**	**408**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UF4	SF5	SE6	CE4	GD2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

Система	WT				
Вид обработки	**Малая подача**				
					
Геометрия	**CD8**	**GD8**	**DG8**	**UA8**	**VG8**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	0,7–2,0	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0
a_p [mm]			0,1–3,0	0,1–3,0	0,1–3,0
f [mm]	0,02–0,14	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16
Страница в каталоге	**409**	**410**	**411**	**411**	**412**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CD8	GD8	DG8	UA8	VG8

Система	WT			
Вид обработки	**Малая подача**			
				
Геометрия	**RA8**	**AG60**	**ISO**	**.X..N**
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости				●●
O Прочее				●
Ширина канавки s [mm]	1,25–1,6			3,0
a_p [mm]	0,05–0,8			
f [mm]	0,02–0,14			
Страница в каталоге	**412**	**413**	**413**	**414**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RA8	AG60	ISO	-X-N

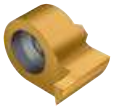
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	WE..-G	WE..-GR	WE..-GP	WE..-T	WE..-T..X
Вид обработки					
Геометрия	G	GR	GP	T	T-X
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]	0,7–3,18	0,8–3,0	1,0		
a_p [mm]		0,1–1,5		0,05–0,3	0,05–0,3
f [mm]	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04	0,02–0,14	0,02–0,10
Страница в каталоге	**415**	**419**	**420**	**425**	**426**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	G	GR	GP	T	T-X

Система	WE..-C	WE..-B	WE..-A	WE..-AR	WE..-AC
Вид обработки					
					
Геометрия	C	B	A	AR	AC
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]			1,0–3,0	1,5–3,0	1,0–3,0
a_p [mm]	0,05	0,05			
f [mm]	0,02–0,10	0,02–0,10	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04
Страница в каталоге	**428**	**429**	**421**	**423**	**422**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	C	B	A	AR	AC

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

Система	WE..-AD	WE..-I
Вид обработки		
Геометрия	AD	I
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	
O Прочее	●	
Ширина канавки s [mm]	1,5–3,0	
a_p [mm]		
f [mm]	0,01–0,04	
Страница в каталоге	**424**	**430**
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AD	I

WALTER SELECT

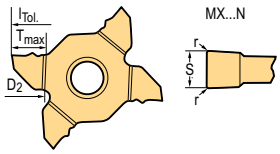
●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,05	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E050N01-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

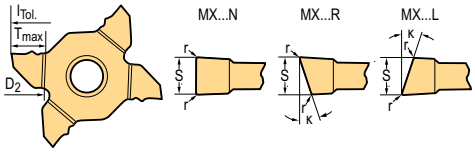
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{tol} mm	P HC WSM13G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	😐	☺	☺	😐	☺	☺	😐
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	5	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	10	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	10	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺			☺	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E080N01-CF5 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

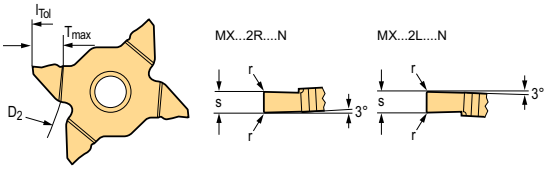
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок 3° — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

При использовании режущей пластины MX22-2R... следует использовать инструмент G3051...R

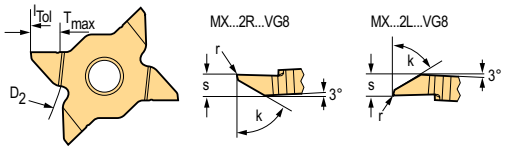
При использовании режущей пластины MX22-2L... следует использовать инструмент G3051...L

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2R150N01-GD8 WSM23G

Расточка и обработка канавок 3° – режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☻	☻	☻
	MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	60	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	☻	☻	☻

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2R280R01-VG8 WSM23G

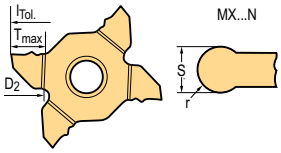
HC = твёрдый сплав с покрытием

A2

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_2 mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	S HC WSM13G	S HC WSM23G
	MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,79	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,59	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☺		☺		☺
	MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☺		☺		☺

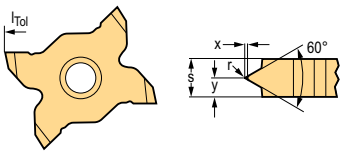
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E157N08-RF5 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Наружная резьба – Полный профиль – Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TP mm	s mm	r mm	X mm	Y mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	MX22-2E-EN1.00ISO	1	3,35	0,13	0,13	1,68	☺	☺	☺
	MX22-2E-EN1.50ISO	1,5	3,35	0,19	0,19	1,68	☺	☺	☺
	MX22-2E-EN2.00ISO	2	3,35	0,25	0,25	1,68	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E-EN1.00ISO WSM23G

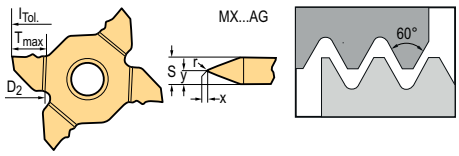
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Наружная резьба неполного профиля 60° — Режущие пластины

MX

Tiger·tec® Gold



Пластины

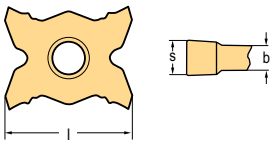
	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	s mm	r mm	X mm	Y mm	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	3,35	0,05	0,05	1,68	☻		☻		☻	
	MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	5,65	0,08	0,08	2,83	☻	😐	☻	😐	☻	😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: MX22-2E-EN-A60 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

MX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	l mm	P HF WMG30	M HF WMG30	S HF WMG30
	MX22-2E335N	3,35	23,2	😐	😐	😐
	MX22-4E565N	5,65	23,2	😐	😐	😐

Области применения твёрдого сплава WMG30 по ISO: P20, M20, S20
Пример заказа инструмента из сплава WMG30: MX22-2E335N WMG30

HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

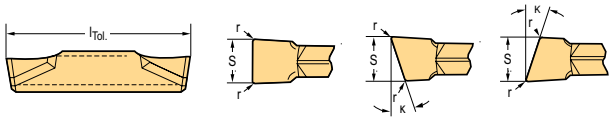
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-3E300N02-CK8	3	0,2		18	0,08–0,20	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-4E400N02-CK8	4	0,2		18	0,10–0,22	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,02	±0,15													☺				
	DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,06–0,23	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,06–0,20	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300R15-CF6	3	0	15	18,8	0,04–0,23	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,18	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,06–0,20	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,14	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☺	😐	☹		☺	😐	☹					☺	😐	☹
	DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	☹	☺	☺	😐	☹					☺	☺	😐	☹
	DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,06–0,19	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹							😐	☹
	DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,06–0,25	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	☹	☺	☺	😐	☹					☺	☺	😐	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

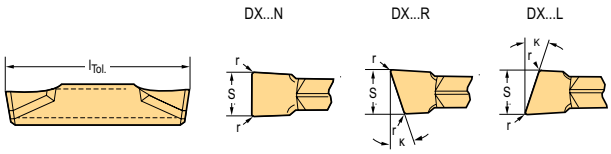
HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹							☻	☹
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	☻			☺	☻							☺	☻	
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,06–0,22	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹							☻	☹
	DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	☻			☺	☻							☺	☻	
	DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18	0,06–0,22	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,06–0,25	±0,05	±0,15				☻				☻								☻	
	DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15				☻				☻				☹				☻	
	DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹			☹				☻	☹
	DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15		☺	☺	☻	☹		☺	☻	☹	☻	☻	☻			☺	☻	☹
	DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,22	±0,05	±0,15		☺		☻	☹			☻	☹	☻		☻				☻	☹
	DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,08–0,27	±0,05	±0,15		☺	☺	☻	☹		☺	☻	☹	☻	☻	☻			☺	☻	☹
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹			☹				☻	☹
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				☻				☻				☹				☻	
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				☻				☻				☹				☻	
	DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹			☹				☻	☹
	DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15				☻				☻				☹				☻	
	DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,08–0,23	±0,05	±0,15				☻				☻				☹				☻	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

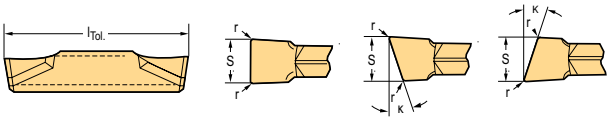
☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,08–0,27	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15			🙂	😐			🙂	😐							🙂	😐	
	DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15			🙂	😐			🙂	😐							🙂	😐	
	DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,22	±0,05	±0,15			🙂	😐			🙂	😐							🙂	😐	
	DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,09–0,27	±0,05	±0,15			🙂	😐			🙂	😐							🙂	😐	
	DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15		🙂		😐	😟			😐	😟	😐		😐				😐	😟
	DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15		🙂		😐				😐		😐		😐				😐	
	DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15		🙂		😐				😐		😐		😐				😐	
	DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,08–0,25	±0,05	±0,15		🙂		😐				😐		😐		😐				😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WN13: DX18-1E150N01-CK8 WN13

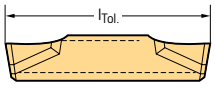
HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

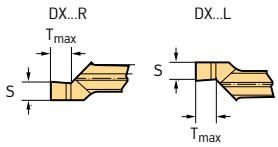
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Новый инструмент = 🙂 😐 😟 / ★

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
DX
Tiger·tec® Gold





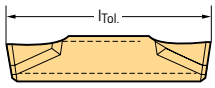
Режущие пластины

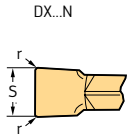
	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	M HC WSM23G	S HC WSM23G
	DX18-2E100R00-GD8	1	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	DX18-2E120R00-GD8	1,2	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	DX18-2E140R00-GD8	1,4	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	DX18-2E100L00-GD8	1	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	DX18-2E120L00-GD8	1,2	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺
	DX18-2E140L00-GD8	1,4	0	1,5	18	0,05–0,10	±0,05	±0,15	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: DX18-2E100R00-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины
DX
Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-2E200N02-UF8	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-3E300N02-UF8	3	0,2	18	0,08–0,22	0,1–1,5	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,08–0,22	0,1–1,8	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,10–0,23	0,2–2,0	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			
	DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15				☺					☺						☺			☺			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

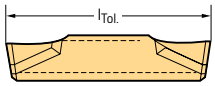
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

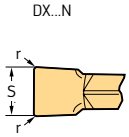
A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15				😐		😐			😐	😐						😐		😐			
	DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15				😐		😐			😐	😐						😐		😐			
	DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15				😐					😐								😐			
	DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐	😣	😊	😊	😐	😣		😐		😐	😐	😊	😊	😐	😣	
	DX18-2E239N02-UF4	2,39	0,2	18	0,10–0,15	0,3–0,0	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15			😐	😐		😐			😐	😐			😐		😐	😐		😐	😐		
	DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,09–0,23	0,2–2,0	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐	😣	😊	😊	😐	😣		😐		😐	😐	😊	😊	😐	😣	
	DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,09–0,27	0,1–2,8	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,2–2,8	±0,05	±0,15		😊	😊	😊		😐		😊	😊	😐			😐		😐	😐	😊	😊	😐		
	DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,27	0,4–2,8	±0,05	±0,15			😐			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,2–2,8	±0,05	±0,15						😐				😐						😐			😐		
	DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15			😐			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,09–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15			😐			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,09–0,27	0,5–2,8	±0,05	±0,15			😐			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,27	0,9–2,8	±0,05	±0,15			😐			😐				😐			😐			😐			😐		
	DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😊											😊									😊
	DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊
	DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18	0,14–0,27	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊
	DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😊				😐							😊		😐							😊

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: DX18-1E160N01-UF8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

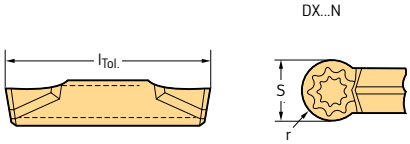
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😣 условий обработки

Новый инструмент = 😊 😐 😣 / ★

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

DX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	DX18-3E300N15-RF8	3	1,5	18	0,08–0,32	0,1–1,5	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺			☺						☺	
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐	😐	😐		☺	😐
	DX18-2E239N12-RD4	2,39	1,2	18,3	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15				😐			😐			😐			😐
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐	😐	😐		☺	😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: DX18-3E300N15-RF8 WSM13G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

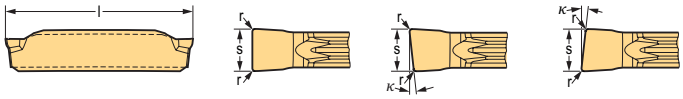
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300N02-CK8	3	0,2		26,5	0,08–0,20	±0,02	±0,03													☺				
	GD26-4E400N02-CK8	4	0,2		26,5	0,10–0,22	±0,02	±0,03													☺				
	GD26-3E300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15				😐	😟			😐	😟							😐	😟
	GD26-3E300R6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15				😐	😟			😐	😟							😐	😟
	GD26-3E300L6-CF6	3	0,2	6	26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-3F300N02-CF6	3	0,2		26,5	0,06–0,26	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-2E250N02-CF5	2,5	0,2		26,5	0,06–0,22	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-3E300N00-CF5	3	0		26,5	0,07–0,26	±0,02	±0,03				😐				😐								😐	
	GD26-3E300N02-CF5	3	0,2		26,5	0,06–0,28	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	😟	☺	☺	😐	😟					☺	☺	😐	😟
	GD26-4E400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	😟	☺	☺	😐	😟					☺	☺	😐	😟
	GD26-5E500N03-CF5	5	0,3		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15	☺		☺	😐	😟	☺	☺	😐	😟					☺	☺	😐	😟
	GD26-6E600N03-CF5	6	0,3		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐							☺	😐	
	GD26-3E300R6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15				😐	😟			😐	😟							😐	😟
	GD26-4E400R6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-3E300L6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15				😐	😟			😐	😟							😐	😟
	GD26-4E400L6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-3F300N02-CF5	3	0,2		26,2	0,06–0,28	±0,05	±0,15				😐	😟			😐	😟							😐	😟
	GD26-4F400N02-CF5	4	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-5F500N03-CF5	5	0,3		26,2	0,10–0,35	±0,05	±0,15				😐				😐								😐	
	GD26-2E250N02-CE4	2,5	0,2		26,5	0,07–0,25	±0,05	±0,15				😐				😐				😟				😐	
	GD26-3E300N02-CE4	3	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺	😐	😟		☺	😐	😟	😐	😐	😐			☺	😐	😟
	GD26-4E400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15		☺	☺	😐	😟		☺	😐	😟	😐	😐	😐			☺	😐	😟
	GD26-5E500N03-CE4	5	0,3		26,5	0,12–0,38	±0,05	±0,15		☺		😐	😟			😐	😟	😐		😐				😐	😟
	GD26-6E600N03-CE4	6	0,3		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15		☺		😐	😟			😐	😟	😐		😐				😐	😟

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WN13: GD26-3E300N02-CK8 WN13

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

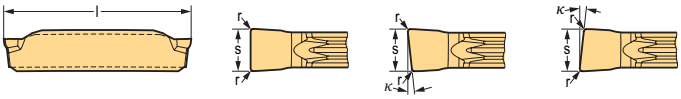
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 😟 / ★

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HF WN13	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	GD26-3E300R6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		☺		😐	☹			😐	☹	😐		😐				😐	☹
	GD26-4E400R6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	GD26-3E300L6-CE4	3	0,2	6	26,5	0,08–0,26	±0,05	±0,15		☺		😐	☹			😐	☹	😐		😐				😐	☹
	GD26-4E400L6-CE4	4	0,2	6	26,5	0,10–0,30	±0,05	±0,15				😐				😐				😐				😐	
	GD26-3F300N02-CE4	3	0,2		26,2	0,08–0,30	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	GD26-4F400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15				😐	☹			😐	☹			😐				😐	☹
	GD26-3E300N03-GD3	3	0,3		26,5	0,06–0,23	±0,05	±0,15		☺		😐	☹			😐	☹	😐		😐				😐	☹
	GD26-4E400N04-GD3	4	0,4		26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15		☺		😐	☹			😐	☹	😐		😐				😐	☹
	GD26-5E500N04-GD3	5	0,4		26,5	0,09–0,32	±0,05	±0,15		☺		😐				😐		😐		😐				😐	
	GD26-6E600N05-GD3	6	0,5		26,5	0,10–0,38	±0,05	±0,15		☺		😐				😐		😐		😐				😐	
	GD26-3E300N03-GD6	3	0,3		26,5	0,08–0,25	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐						☺	😐		
	GD26-4E400N04-GD6	4	0,4		26,5	0,09–0,30	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐						☺	😐		
	GD26-5E500N04-GD6	5	0,4		26,5	0,10–0,35	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐						☺	😐		
	GD26-6E600N05-GD6	6	0,5		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15			☺	😐			☺	😐						☺	😐		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WN13: GD26-3E300N02-CK8 WN13

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

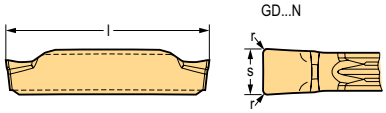
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P						M				K					S				H
										HC			HC			HC				HC					HC				HC
									WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G
	GD26-3E300N02-UF8	3	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,5	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-3E300N04-UF8	3	0,4	26,5	0,08–0,25	0,2–1,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-3E318N02-UF8	3,18	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,8	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-4E400N02-UF8	4	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–2,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-4E400N04-UF8	4	0,4	26,5	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-5E500N02-UF8	5	0,2	26,5	0,10–0,32	0,3–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-5E500N04-UF8	5	0,4	26,5	0,10–0,31	0,2–2,5	±0,02	±0,03			☺				☺	☺								☺	☺			
	GD26-5E500N08-UF8	5	0,8	26,5	0,10–0,31	0,4–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-5E556N05-UF8	5,56	0,5	26,5	0,10–0,35	0,2–2,5	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N02-UF8	6	0,2	26,5	0,10–0,36	0,1–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N04-UF8	6	0,4	26,5	0,10–0,36	0,2–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-6E600N08-UF8	6	0,8	26,5	0,12–0,36	0,4–3,0	±0,02	±0,03			☺					☺									☺			
	GD26-3E300N03-UE6	3	0,3	26,5	0,09–0,25	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺		😐		☺	☺	😐			😐				☺	☺	😐		
	GD26-4E400N04-UE6	4	0,4	26,5	0,10–0,28	0,2–2,8	±0,05	±0,15		☺	☺		😐		☺	☺	😐			😐				☺	☺	😐		
	GD26-5E500N04-UE6	5	0,4	26,5	0,10–0,33	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☺	☺		😐		☺	☺	😐			😐				☺	☺	😐		
	GD26-5E500N08-UE6	5	0,8	26,5	0,10–0,33	0,4–3,0	±0,05	±0,15		☺	😐		😐			☺	😐			😐					☺	😐		
	GD26-6E600N04-UE6	6	0,4	26,5	0,10–0,38	0,2–3,2	±0,05	±0,15		☺	☺		😐		☺	☺	😐			😐				☺	☺	😐		
	GD26-6E600N08-UE6	6	0,8	26,5	0,12–0,38	0,4–3,2	±0,05	±0,15		☺	😐		😐			☺	😐			😐					☺	😐		
	GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–1,5	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺		😐	😟		☺	😐	😟		😐		😐	😐		☺	😐	😟		
	GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15		☺			😐	😟			😐	😟		😐			😐			😐	😟		
	GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,09–0,30	0,1–2,8	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15		☺	☺		😐	😟		☺	😐	😟		😐		😐	😐		☺	😐	😟		
	GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,4–2,8	±0,05	±0,15		☺			😐				😐			😐			😐			😐		
	GD26-4E475N04-UF4	4,75	0,4	26,5	0,10–0,35	0,3–3,0	±0,05	±0,15					😟				😟						😟			😟		
	GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☺	☺		😐	😟		☺	😐	😟		😐		😐	😐		☺	😐	😟		
	GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,10–0,35	0,4–3,0	±0,05	±0,15		☺			😐				😐			😐			😐			😐		
	GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15		☺			😐	😟			😐	😟		😐			😐			😐	😟		
	GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,12–0,40	0,4–3,5	±0,05	±0,15		☺			😐				😐			😐			😐			😐		
	GD26-6E635N05-UF4	6,35	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = твёрдый сплав с покрытием

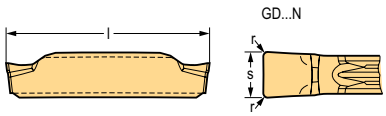
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 😟 / ★

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13G	P HC WKP23G	P HC WSM23G	P HC WKP33G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM13G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP13G	K HC WKP23G	K HC WKP33G	K HC WSM23G	K HC WSM33G	S HC WSM13G	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G	H HC WKP13G
	GD26-3F300N03-UF4	3	0,3	26,2	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-4F400N04-UF4	4	0,4	26,4	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-5F500N04-UF4	5	0,4	26,4	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-6F600N05-UF4	6	0,5	26,4	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15					😐				😐						😐			😐		
	GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15		😊										😐								
	GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	😊	😊		😐	😐				😐		😊	😐	😐		😐			😐		
	GD26-3E300N03-UA4	3	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊			😐							😊		😐							😊
	GD26-4E400N04-UA4	4	0,4	26,5	0,14–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊			😐							😊		😐							😊
	GD26-5E500N04-UA4	5	0,4	26,5	0,14–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😊			😐							😊		😐							😊
	GD26-6E600N05-UA4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😊			😐							😊		😐							😊

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: GD26-3E300N02-UF8 WSM13G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

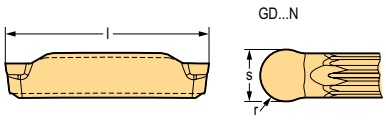
😊 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC				M HC			K HC		S HC		
									WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
	GD26-3E300N15-RF8	3	1,5	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	☺				☺	☺	
	GD26-3E318N16-RF8	3,18	1,6	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,03			☺			☺					☺	
	GD26-4E400N20-RF8	4	2	26,5	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	☺				☺	☺	
	GD26-5E500N25-RF8	5	2,5	26,5	0,15–0,55	0,2–2,5	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	☺				☺	☺	
	GD26-6E600N30-RF8	6	3	26,5	0,18–0,65	0,2–3,0	±0,02	±0,03	☺		☺		☺	☺				☺	☺	
	GD26-3E300N15-RE6	3	1,5	26,5	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐			☺	😐
	GD26-4E400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐			☺	😐
	GD26-5E500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐			☺	😐
	GD26-6E600N30-RE6	6	3	26,5	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15		☺	☺	😐		☺	😐	😐			☺	😐
	GD26-3F300N15-RE6	3	1,5	26,2	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐				☺	😐
	GD26-4F400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐				☺	😐
	GD26-5F500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐				☺	😐
	GD26-6F600N30-RE6	6	3	26,4	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15			☺	😐		☺	😐				☺	😐
	GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐			😐
	GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐			😐
	GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,48	0,5–2,0	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐			😐
	GD26-4E475N24-RD4	4,75	2,38	26,5	0,17–0,50	0,5–2,3	±0,05	±0,15				☹			☹		☹			☹
	GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐			😐
	GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,20–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15		☺		😐			😐	😐	😐			😐
	GD26-6E635N32-RD4	6,35	3,2	26,5	0,20–0,70	0,5–3,2	±0,05	±0,15				😐			😐		😐			😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

HC = твёрдый сплав с покрытием

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: GD26-3E300N15-RF8 WSM13G

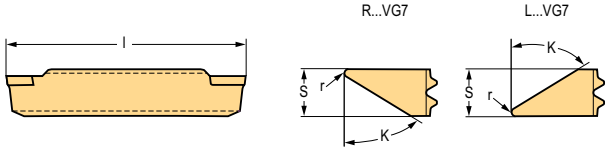
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

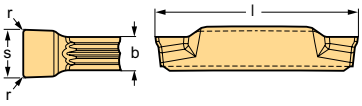
	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM33G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	S HC WSM23G	S HC WSM33G
	GD26-2E250R02-VG7	2,5	0,2	50	26,5	0,05–0,18	0,2–2,0	±0,1	±0,15	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	GD26-2E250R04-VG7	2,5	0,4	50	26,5	0,05–0,25	0,2–2,5	±0,1	±0,15	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	GD26-2E250L02-VG7	2,5	0,2	50	26,7	0,05–0,18	0,2–2,0	±0,1	±0,15	☻		☻		☻	
	GD26-2E250L04-VG7	2,5	0,4	50	26,7	0,05–0,25	0,2–2,5	±0,1	±0,15	☻		☻		☻	

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: GD26-2E250R02-VG7 WSM23G

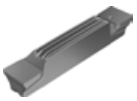
HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

GD



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	b mm	r mm	l mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	GD26-3E430N03	4,3	2,5	0,3	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-4E530N04	5,3	3,5	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-5E630N04	6,3	4,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹
	GD26-6E800N04	8	5,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GD26-3E430N03 WMG40

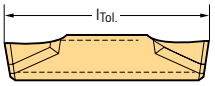
HW = твёрдый сплав без покрытия

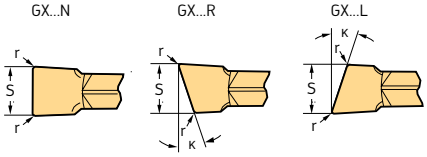
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
GX
Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

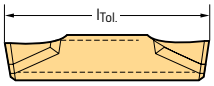
	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03																		☻					
	GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03																		☻					
	GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03																		☻					
	GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03																		☻					
	GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,12	±0,02	±0,05					😐					😐											😐		
	GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹									😐		☹
	GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03–0,18	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹									😐		☹
	GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03–0,14	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹									😐		☹
	GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03–0,14	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,05					😐					😐											😐		
	GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03–0,14	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,23	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15			☻		😐		☹	☻		😐		☹								☻		😐		☹
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹										😐		☹
	GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☻		😐		☹	☻		😐		☹								☻		😐		☹
	GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15			☻		😐		☹	☻		😐		☹								☻		😐		☹
	GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15			☻		😐		☹	☻		😐		☹								☻		😐		☹
	GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15			☻		😐		☹	☻		😐		☹								☻		😐		☹
	GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15					😐		☹			😐		☹										😐		☹
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05					😐					😐											😐		
	GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15				😐		☹			😐		☹									😐		☹		
	GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15				😐		☹			😐		☹									😐		☹		

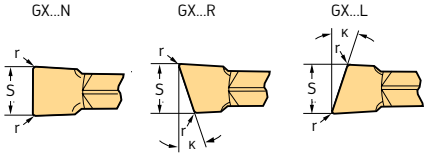
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
GX
Tiger·tec® Gold





A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹					☻				☻		☹
	GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻												☻			
	GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15				☻				☻												☻			
	GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹					☻				☻		☹
	GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15			☺		☻		☹	☺		☻		☹	☺				☻		☺		☻		☹
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15					☻		☹			☻		☹					☻				☻		☹
	GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15			☺		☻		☹	☺		☻		☹	☺				☻		☺		☻		☹
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15		☺			☻					☻					☹		☻				☻		
	GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺		☻		☹	☺		☻		☹	☺		☹		☻		☺		☻		☹
	GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15		☺	☺		☻		☹	☺		☻		☹	☺		☹		☻		☺		☻		☹
	GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15		☺			☻		☹			☻		☹			☹		☻				☻		☹
	GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15		☺			☻		☹			☻		☹			☹		☻				☻		☹
	GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺			☻		☹		☹		☹	☹			☹		☻				☻		☹		
	GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		
	GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15		☺			☻		☹			☻		☹			☹		☻				☻		☹
	GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15					☻					☻							☻				☻		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

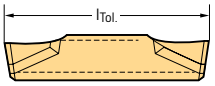
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

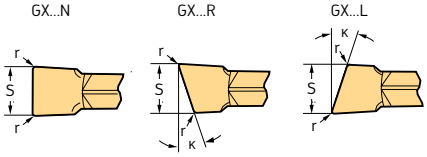
A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15					😐					😐							😐				😐		
	GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15		😊			😐		😟			😐		😟			😐		😐			😐		😟
	GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15					😐					😐							😐			😐		
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15				😐					😐							😐			😐			
	GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15					😐		😟			😐		😟					😐			😐		😟
	GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15					😐		😟			😐		😟					😐			😐		😟
	GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	😊			😐		😟		😐		😟			😐		😐				😐		😟		
	GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	😊			😐				😐					😐		😐				😐				
	GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	😊			😐		😟		😐		😟			😐		😐				😐		😟		
	GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02		😊													😐								
	GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15		😊			😐		😟			😐		😟			😐		😐				😐		😟
	GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15		😊			😐		😟			😐		😟			😐		😐				😐		😟
	GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15		😊			😐					😐					😐		😐				😐		
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐									😊		😐		
	GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15					😐					😐											😐		
	GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15			😊					😊											😊				
	GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐									😊		😐		
	GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐									😊		😐		
	GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐									😊		😐		
	GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15			😊		😐			😊		😐									😊		😐		
	GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15				😐					😐											😐		
	GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15				😐					😐											😐		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX16-1E200N02-CK8 WK1

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

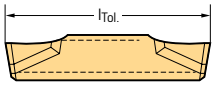
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

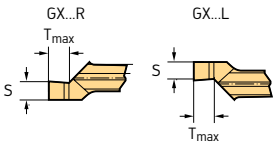
Новый инструмент = 😊 😐 😟 / ★

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold





A2

Режущие пластины

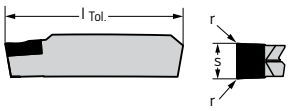
	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM23S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	S HC WSM23G	S HC WSM23S
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻
	GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻
	GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	☻		☻		☻	
	GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻
	GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻
	GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☻		☻		☻

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: GX09-1E100R00-GD8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

A2

CBN — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



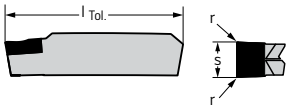
Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		😐
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

PCD — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02	😊	😊

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

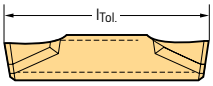
DP = поликристаллический алмаз

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

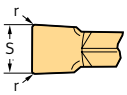
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold



GX...N



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23G	P HC WSM23S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	S HC WSM23G	S HC WSM23S
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	●		●		●	
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03	●		●		●	
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03	●		●		●	
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03	●		●		●	
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03	●		●		●	
	GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		●		●		●
	GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03		●		●		●

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23G: GX09-0E170N01-UF8 WSM23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ● → нормальных = ● → неблагоприятных = ● условий обработки

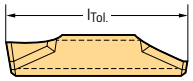
● ● ● / ★ = Новый инструмент

A2

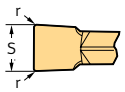
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold



GX...N



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43G	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43G	M HC WSM43S	K HC WSM23S	K HC WKP23S	K HC WSM33G	K HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43G	S HC WSM43S
	GX24-2F300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-3F400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-3F500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-4F600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15			😐		😟			😐		😟				😐			😐		😟	
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15			😐		😟			😐		😟				😐			😐		😟	
	GX16-1E200N02-UF4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😀	😀		😐		😟	😀		😐		😟	😀	😀		😐		😀		😐		😟
	GX16-1E239N02-UF4	2,39	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,3	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX16-1E250N02-UF4	2,5	0,2	16	0,10–0,18	0,3–1,3	±0,05	±0,15	😀			😐					😐				😐		😐			😐		
	GX16-2E300N03-UF4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😀	😀		😐		😟	😀		😐		😟	😀	😀		😐		😀		😐		😟
	GX16-3E400N04-UF4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😀			😐					😐				😐		😐			😐		
	GX24-2E300N02-UF4	3	0,2	24	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-2E300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😀	😀		😐		😟	😀		😐		😟	😀	😀		😐		😀		😐		😟
	GX24-2E318N03-UF4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😀			😐		😟			😐		😟		😐		😐			😐		😟
	GX24-3E400N02-UF4	4	0,2	24	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-3E400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😀	😀		😐		😟	😀		😐		😟	😀	😀		😐		😀		😐		😟
	GX24-3E400N08-UF4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😀			😐					😐				😐		😐			😐		
	GX24-3E475N04-UF4	4,75	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-3E500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😀	😀		😐		😟	😀		😐		😟	😀	😀		😐		😀		😐		😟
	GX24-3E500N08-UF4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	😀			😐					😐				😐		😐			😐		
	GX24-4E600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😀			😐		😟			😐		😟		😐		😐			😐		😟
	GX24-4E600N08-UF4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	😀			😐					😐				😐		😐			😐		
	GX24-4E635N05-UF4	6,35	0,5	24	0,14–0,4	0,6–3,5	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX30-5E800N08-UF4	8	0,8	30	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX16-1E200N02-UD6	2	0,2	16	0,06–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		
	GX24-2E300N03-UD6	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		😀		😐			😀		😐						😐		😀		😐		
	GX24-3E400N04-UD6	4	0,4	24	0,12–0,25	0,5–2,8	±0,05	±0,15		😀		😐			😀		😐						😐		😀		😐		
	GX24-3E500N04-UD6	5	0,4	24	0,12–0,30	0,5–3,0	±0,05	±0,15		😀		😐			😀		😐						😐		😀		😐		
	GX24-4E600N05-UD6	6	0,5	24	0,14–0,35	0,6–3,5	±0,05	±0,15				😐					😐						😐			😐		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: GX24-2F300N03-UF4 WSM33S

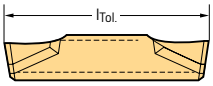
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

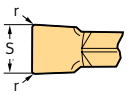
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



GX...N



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP13S	P HC WKP23S	P HC WKP33S	P HC WSM33S	M HC WSM33S	K HC WKP13S	K HC WKP23S	K HC WKP33S	K HC WSM33S	S HC WSM33S	H HC WKP13S
	GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	😊					😊					😊
	GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😊		😐			😊		😐			😊
	GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15		😐		😐	😐		😐		😐	😐	
	GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		😐		😐	😐		😐		😐	😐	
	GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15		😐		😐	😐		😐		😐	😐	
	GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15		😐					😐				
	GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐	
	GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14–0,40	0,9–4,0	±0,05	±0,15		😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	
	GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14–0,40	1,3–4,0	±0,05	±0,15				😐	😐				😐	😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

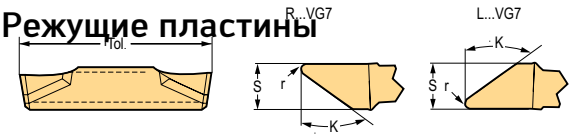
😊 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15	☺	😐	☺	😐	☺	😐
	GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15	☺		☺		☺	

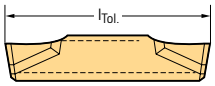
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280R02-VG7 WSM23S

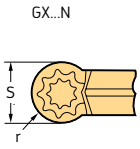
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13S	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM13S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WSM23S	K HC WKP23S	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM13S	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05													😐				

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX24-4R300N-RK8 WK1

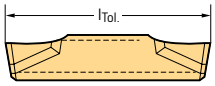
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

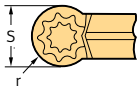
Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GX

Tiger·tec® Gold



GX...N



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM13S	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM23S	P HC WSM33S	M HC WSM13S	M HC WSM23G	M HC WSM23S	M HC WSM33S	K HC WSM23S	K HC WKP23S	K HC WSM33S	N HW WK1	S HC WSM13S	S HC WSM23G	S HC WSM23S	S HC WSM33S
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☻				☻								☻		
	GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,2	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02			☻				☻								☻		
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,200	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02				☻				☻								☻	
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02				☻				☻								☻	
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02				☻				☻								☻	
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02				☻				☻								☻	
	GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15	☻			☻		☻		☻						☻		☻	
	GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15					☹				☹								☹
	GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15		☻		☻	☹			☻	☹	☻	☹	☹				☻	☹
	GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08–0,25	0,2–1	±0,05	±0,15					☹				☹			☹					☹
	GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15				☻	☹			☻	☹	☻		☹				☻	☹
	GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17–0,6	0,5–2,3	±0,05	±0,15					☹				☹			☹					☹
	GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17–0,7	0,5–3	±0,05	±0,15					☹				☹			☹					☹
	GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20–0,80	0,6–4,0	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹
	GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–0,0	±0,05	±0,15		☻			☹				☹		☹	☹					☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: GX24-4R300N-RK8 WK1

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

☻ ☹ ☠ / ★ = Новый инструмент

A2

CBN — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	S BH WBS10	H BL WBH20
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	😊	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		😐
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		😐
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

PCD — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	N DP WDN10	O DP WDN10
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	±0,02	±0,02	😊	😊
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	±0,02	±0,02	😊	😊

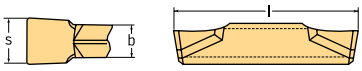
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = 😊 😐 ☹ / ★

Заготовки для специальных пластин
GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	l mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	GX24-2E4.80N	4,8	24,6	☹	☹	☹
	GX24-3E6.30N	6,3	24,6	☹	☹	☹
	GX24-4E8.30N	8,3	24,6	☹	☹	☹

Области применения твёрдого сплава WMG40 по ISO: P30, M30, S30
Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

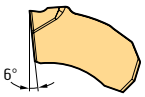
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

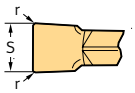
Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

SX

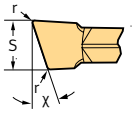
Tiger·tec® Gold



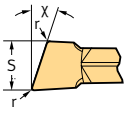
SX...N



SX...R



SX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WKP23S	P HC WSM23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM23G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WKP23S	K HC WSM23G	K HC WSM33G	N HW WK1	S HC WSM23G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05													☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05													☺			
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05													☺			
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05													☺			
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,14	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,23	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3		0,10–0,25	±0,05	±0,1				😐	😟		😐								😐	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1			☺	😐	😟	☺	😐	😟						☺	😐	😟
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟							😐	😟
	SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1				😐			😐								😐	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺		☺	😐	😟	☺	😐	😟	😐		😐	😐		☺	😐	😟
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	😐	😟	☺	😐	😟	😐	😐	😐	😐		☺	😐	😟
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟				😐			😐	😟
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	😐	😟	☺	😐	😟	😐	😐	😐	😐		☺	😐	😟
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☺			😐	😟		😐	😟	😐			😐			😐	😟
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺			😐	😟		😐	😟	😐			😐			😐	😟
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1				😐	😟		😐	😟				😐			😐	😟
	SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺			😐			😐		😐			😐			😐	
	SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	
	SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1				😐			😐					😐			😐	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: SX-2E200N02-CK8 WK1

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

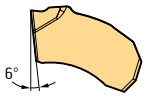
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

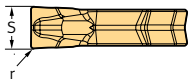
Новый инструмент = ☺ 😐 😟 / ★

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

SX

Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23G	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	K HC WKP23G	K HC WSM33G	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	±0,05	±0,1	☻	😐	☹	😐	☹	😐	😐	😐	☹

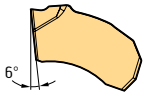
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: SX-8E800N08-UF4 WKP23G

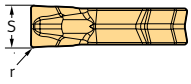
HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезное фрезерование — Режущие пластины

SX

Tiger·tec® Gold





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM33G	P HC WSM43G	M HC WSM33G	M HC WSM43G	N HW WK1	S HC WSM33G	S HC WSM43G
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05					😐		
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05					😐		
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05					😐		
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05					😐		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1	😐		😐			😐	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1	😐	☹	😐	☹		😐	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WK1: SX-1E150N01-SK8 WK1

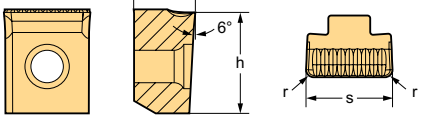
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

UX

Tiger·tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP33G	K HC WKP33G
	UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20–0,40	±0,2	±0,1	😐	😐
	UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25–0,60	±0,2	±0,1	😐	😐

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WKP33G: UX-12E1200N10-GD2 WKP33G

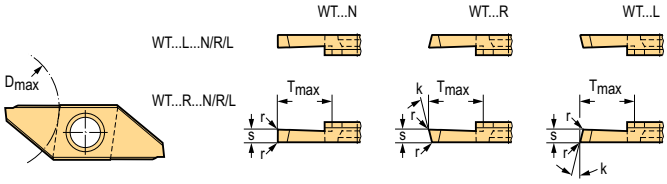
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😊 😐 😵 / ★

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

WT



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	T_{max} mm	D_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-R100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L070N00-CD8	0,7	0,05		4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L100N00-CD8	1	0,05		6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L150N00-CD8	1,5	0,05		6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L200N00-CD8	2	0,05		8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L070R15-CD8	0,7	0,05	15	4,3		25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺		☺
	WT26-L100R15-CD8	1	0,05	15	6,3		25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L150R15-CD8	1,5	0,05	15	6,3		25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-L200R15-CD8	2	0,05	15	8,5	35	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺		☺

Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R070N00-CD8 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

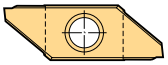
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

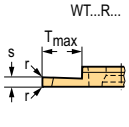
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

WT





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R125N00-GD8	1,25	0,05	2,7	25	0,02–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R175N00-GD8	1,75	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R250N00-GD8	2,5	0,05	3,7	25	0,02–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L050N00-GD8	0,5	0,05	1,3	25	0,02–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L075N00-GD8	0,75	0,05	2,5	25	0,02–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L100N00-GD8	1	0,05	2,7	25	0,02–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L150N00-GD8	1,5	0,05	3,7	25	0,02–0,13	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L200N00-GD8	2	0,05	3,7	25	0,02–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm

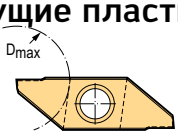
HC = твёрдый сплав с покрытием

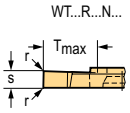
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R050N00-GD8 WSM23X

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины WT





Режущие пластины

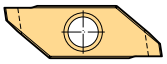
	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R100N00-UA8	1	0,05	6,3		25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R150N00-UA8	1,5	0,05	6,3	35	25	0,02–0,14	0,1–1,5	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-R250N00-UA8	2,5	0,05	8,2	35	25	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L200N00-UA8	2	0,05	8,2	35	25	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

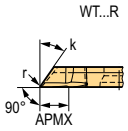
Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm

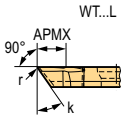
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R100N00-UA8 WSM23X

Передний поворот - режущие пластины WT







Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	APMX mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R300L003-DG8	3	0,03	35	25	4	0,02–0,10	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300L005-DG8	3	0,05	35	25	4	0,02–0,13	0,2–1,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300L010-DG8	3	0,1	35	25	4	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300L020-DG8	3	0,2	35	25	4	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WN23: WT26-R300L003-DG8 WN23

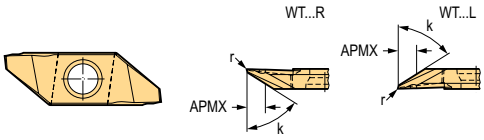
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Реверсивное точение - режущие пластины

WT



Режущие пластины

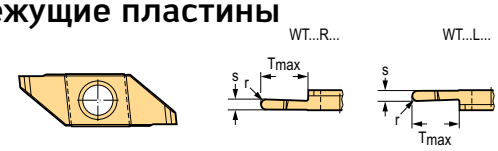
	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	APMX mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	N HW WN23	S HC WSM23X
	WT26-R300R003-VG8	3	0,03	59	25	4	0,02–0,10	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R005-VG8	3	0,05	59	25	4	0,02–0,13	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R010-VG8	3	0,1	59	25	4	0,02–0,14	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺
	WT26-R300R020-VG8	3	0,2	59	25	4	0,02–0,16	0,1–3,0	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺

Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm
Пример заказа инструмента из сплава WN23: WT26-R300R003-VG8 WN23

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

WT



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T_{max} mm	l mm	f mm	a_p mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-L125N06-RA8	1,25	0,63	5	25	0,02–0,12	0,10–0,60	±0,02	±0,03	☺	☺	☺
	WT26-L160N08-RA8	1,6	0,8	7,5	25	0,02–0,14	0,10–0,80	±0,02	±0,03	☺	☺	☺

Radius tolerance r_{Tol} = ±0.05 mm
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-L125N06-RA8 WSM23X

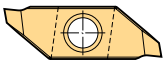
HC = твёрдый сплав с покрытием

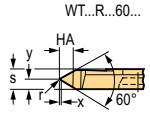
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

WT





Пластины

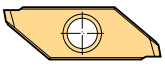
	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R-ER-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺
	WT26-R-ER-AG60R	0,35–1	72–24	0,05	0,75	25	0,05	0,6	☺	☺	☺
	WT26-L-EL-AG60	0,35–2	72–12	0,05	1,5	25	0,05	1,59	☺	☺	☺

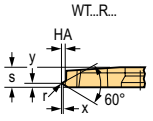
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R-ER-AG60 WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

WT





Пластины

	Обозначение	TP mm	s mm	r mm	HA mm	l mm	X mm	Y mm	P HC WSM23X	M HC WSM23X	S HC WSM23X
	WT26-R-ER0.25ISO	0,25	3,18	0,04	0,18	25	0,03	0,28	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.40ISO	0,4	3,18	0,06	0,29	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-R-ER1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.50ISO	0,5	3,18	0,07	0,36	25	0,04	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.70ISO	0,7	3,18	0,1	0,51	25	0,08	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL0.80ISO	0,8	3,18	0,12	0,58	25	0,09	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.00ISO	1	3,18	0,14	0,72	25	0,11	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.25ISO	1,25	3,18	0,18	0,9	25	0,14	0,38	☺	☺	☺
	WT26-L-EL1.50ISO	1,5	3,18	0,22	1,08	25	0,16	0,38	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WT26-R-ER0.25ISO WSM23X

HC = твёрдый сплав с покрытием

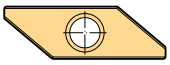
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

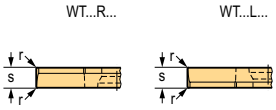
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Заготовки для специальных пластин

WT





Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	P HW WMG40	M HW WMG40	S HW WMG40
	WT26-L300N00N	3	0,05	25,6	☹	☹	☹
	WT26-R300N00N	3	0,05	256,6	☹	☹	☹

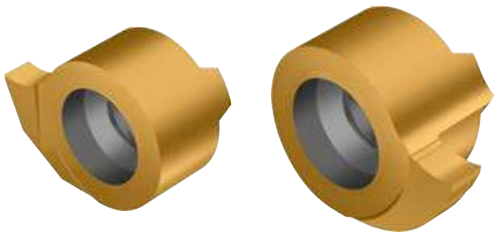
Пример заказа инструмента из сплава WMG40: WT26-L300N00N WMG40

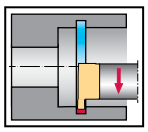
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - пазы и стопорные канавки

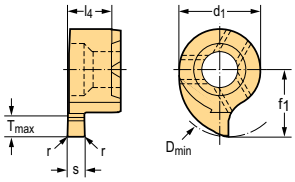
WE..-G mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM13X	●●	●●	●	●●	●●		
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Wechselkopf



Bezeichnung	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE05-G07-100R00	5	1	1	7		5,8	3,6	0,01–0,04	☺	
WE05-G07-150R00	5	1,5	1	7		5,8	3,6	0,01–0,04	☺	
WE05-G08-150R02	5	1,5	2	7,8	0,2	5,2	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-073R00	7	0,73	1,2	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-083R00	7	0,83	1,3	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-093R00	7	0,93	1,5	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-100R00	7	1	1,8	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	☺
WE07-G11-100R00	7	1	2,8	11		6,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G12-100R00	7	1	3,4	12		7,4	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-120R00	7	1,2	1,8	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-140R00	7	1,4	1,8	10		5,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-150R00	7	1,5	1,8	10		5,8	3,8	0,01–0,04	☺	☺
WE07-G10-150R02	7	1,5	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-150R00	7	1,5	2,8	11		6,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G12-150R00	7	1,5	3,4	12		7,4	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-170R00	7	1,6	1,8	10		5,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-200R00	7	2	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-200R02	7	2	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-200R00	7	2	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	☺
WE07-G12-200R00	7	2	3,4	12		7,4	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-250R00	7	2,5	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-250R00	7	2,5	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-300R00	7	3	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-300R00	7	3	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	☺
WE07-G11-318R00	7	3,18	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-073R00	9	0,73	1,2	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-083R00	9	0,83	1,3	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-093R00	9	0,93	1,5	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-100R00	9	1	4	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	☺
WE09-G14-120R00	9	1,2	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-140R00	9	1,4	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-150R00	9	1,5	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	☺
WE09-G16-150R02	9	1,5	4	16	0,2	9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-150R00	9	1,5	5,5	16		10,5	4,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-150R00	9	1,5	6,5	17		11,5	4,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-170R00	9	1,7	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-200R00	9	2	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	☺
WE09-G14-200R02	9	2	4	14	0,2	9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-200R00	9	2	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	

Maßskizze zeigt rechte Ausführung. | Bestellbeispiel für die Sorte WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для ➔ хороших = ☺ ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Wechselkopf

Bezeichnung	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE09-G16-200R02	9	2	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-200R00	9	2	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-250R00	9	2,5	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	☺
WE09-G16-250R00	9	2,5	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-250R02	9	2,5	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-250R00	9	2,5	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-300R00	9	3	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	☺
WE09-G16-300R00	9	3	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-300R02	9	3	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-300R00	9	3	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-318R02	9	3,18	4	14	0,2	90	5,2	0,01–0,04	☺	
WE05-G07-100L00	5	1	1	7		5,8	3,6	0,01–0,04	☺	
WE05-G07-150L00	5	1,5	1	7		5,8	3,6	0,01–0,04	☺	
WE05-G08-150L02	5	1,5	2	7,8	0,2	5,2	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-073L00	7	0,7	1,2	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-083L00	7	0,8	1,3	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-100L00	7	1	1,8	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-120L00	7	1,2	1,8	10		5,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-150L00	7	1,5	1,8	10		5,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-150L02	7	1,5	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-170L00	7	1,6	1,8	10		5,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-200L00	7	2	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-200L02	7	2	1,8	10	0,2	5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-250L00	7	2,5	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G10-300L00	7	3	1,8	10		5,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-100L00	7	1	2,8	11		6,8	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-150L00	7	1,5	2,8	11		6,8	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-200L00	7	2	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-250L00	7	2,5	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-300L00	7	3	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G11-318L00	7	3,18	2,8	11		6,8	3,9	0,01–0,04	☺	
WE07-G12-100L00	7	1	3,4	12		7,4	3,7	0,01–0,04	☺	
WE07-G12-150L00	7	1,5	3,4	12		7,4	3,8	0,01–0,04	☺	
WE07-G12-200L00	7	2	3,4	12		7,4	3,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-073L00	9	0,73	1,2	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-083L00	9	0,83	1,3	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-093L00	9	0,93	1,5	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-100L00	9	1	4	14		9	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-120L00	9	1,2	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-140L00	9	1,4	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-150L00	9	1,5	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-170L00	9	1,7	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-200L00	9	2	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-200L02	9	2	4	14	0,2	9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-250L00	9	2,5	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G14-300L00	9	3	4	14		9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-150L00	9	1,5	5,5	16		10,5	4,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-150L02	9	1,5	4	16	0,2	9	5,2	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-200L00	9	2	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	

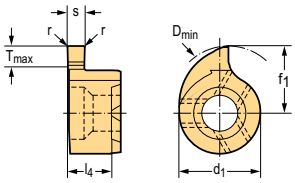
Maßskizze zeigt rechte Ausführung. | Bestellbeispiel für die Sorte WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Wechselkopf



Bezeichnung	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X	WSM13X
WE09-G16-200L02	9	2	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-250L00	9	2,5	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-250L02	9	2,5	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-300L00	9	3	5,5	16		10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G16-300L02	9	3	5,5	16	0,2	10,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-150L00	9	1,5	6,5	17		11,5	4,9	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-200L00	9	2	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-250L00	9	2,5	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	
WE09-G17-300L00	9	3	6,5	17		11,5	5,1	0,01–0,04	☺	

Maßskizze zeigt rechte Ausführung. | Bestellbeispiel für die Sorte WSM23X: WE05-G07-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

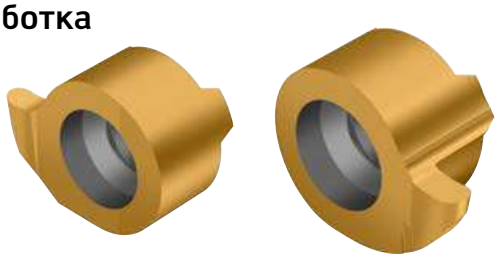
Оптимально подходит для ➔ хороших = ☺ ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = ☹ условий обработки

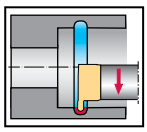
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Сменная головка - фрезерование и токарная обработка

WE..-GR mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WE07-GR10-080R04	7	0,8	1,8	10	0,4	5,8	3,7	0,01–0,04	0,1–0,4	☺
WE07-GR10-120R06	7	1,23	1,8	10	0,6	5,8	3,7	0,01–0,04	0,1–0,6	☺
WE07-GR10-180R09	7	1,8	1,8	10	0,9	5,8	3,9	0,01–0,04	0,1–0,9	☺
WE07-GR10-200R10	7	2	1,8	10	1	5,8	3,9	0,01–0,04	0,1–1	☺
WE09-GR14-080R04	9	0,8	4	14	0,4	9	5,1	0,01–0,04	0,1–0,4	☺
WE09-GR14-120R06	9	1,2	4	14	0,6	9	5,2	0,01–0,04	0,1–0,6	☺
WE09-GR14-180R09	9	1,8	4	14	0,9	9	5,2	0,01–0,04	0,1–0,9	☺
WE09-GR14-200R10	9	2	4	14	1	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1	☺
WE09-GR14-220R11	9	2,2	4	14	1,1	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1,1	☺
WE09-GR14-300R15	9	3	4	14	1,5	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1,5	☺
WE07-GR10-080L04	7	0,8	1,8	10	0,4	5,8	3,7	0,01–0,04	0,1–0,4	☺
WE07-GR10-120L06	7	1,23	1,8	10	0,6	5,8	3,7	0,01–0,04	0,1–0,6	☺
WE07-GR10-180L09	7	1,8	1,8	10	0,9	5,8	3,9	0,01–0,04	0,1–0,9	☺
WE07-GR10-200L10	7	2	1,8	10	1	5,8	3,9	0,01–0,04	0,1–1	☺
WE09-GR14-080L04	9	0,8	4	14	0,4	9	5,1	0,01–0,04	0,1–0,4	☺
WE09-GR14-120L06	9	1,2	4	14	0,6	9	5,2	0,01–0,04	0,1–0,6	☺
WE09-GR14-180L09	9	1,8	4	14	0,9	9	5,2	0,01–0,04	0,1–0,9	☺
WE09-GR14-200L10	9	2	4	14	1	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1	☺
WE09-GR14-220L11	9	2,2	4	14	1,1	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1,1	☺
WE09-GR14-300L15	9	3	4	14	1,5	9	5,2	0,01–0,04	0,1–1,5	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-GR10-080R04 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

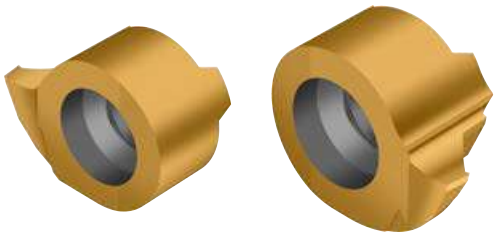
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

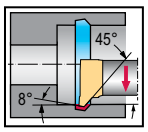
☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Сменная головка - предварительное пробивание

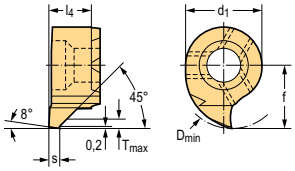
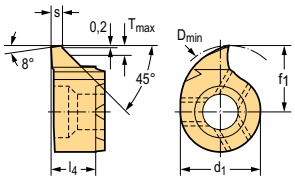
WE..-GP mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

	Обозначение	d_1 mm	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
	WE07-GP10-100R00	7	1	1,5	10	5,8	3,8	0,01–0,04	☻
	WE07-GP10-100L00	7	1	1,5	10	5,8	3,9	0,01–0,04	☻

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-GP10-100R00 WSM23X

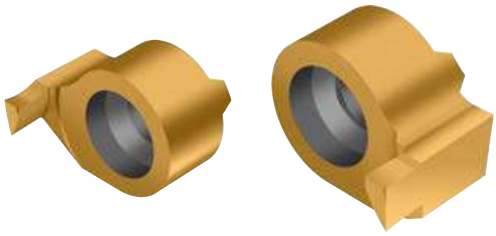
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

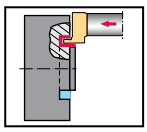
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - осевое рифление

WE..-A mm



– Dmax unlimited



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-A12-100R00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-150R02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-200R02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-250R02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-300R02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-100L00	9	1		1,5	12	6	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-150L02	9	1,5	0,2	2,5	12	6	8,3	0,01–0,04	😐
WE09-A12-200L02	9	2	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-250L02	9	2,5	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-A12-300L02	9	3	0,2	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-A12-100R00 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

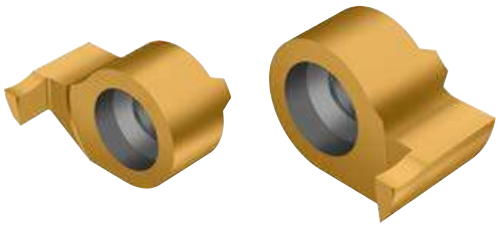
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

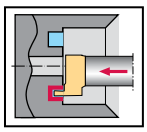
A2

Сменная головка - осевое рифление - Contra

WE..-AC mm



– Dmax unlimited



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AC14-100R00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-150R02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-200R02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-250R02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-300R02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-100L00	9	1		1,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-150L02	9	1,5	0,2	2,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-200L02	9	2	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-250L02	9	2,5	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AC14-300L02	9	3	0,2	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AC14-100R00 WSM23X

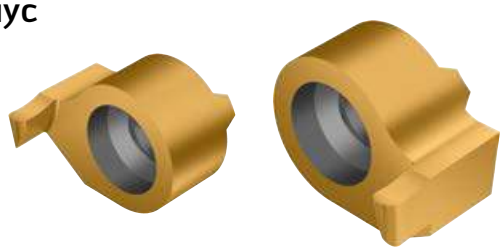
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

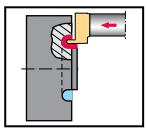
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - осевое рифление полный радиус

WE..-AR mm



– Dmax unlimited



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AR12-150R07	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AR12-200R10	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AR12-300R15	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AR12-150L07	9	1,5	0,8	2,5	12	6	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AR12-200L10	9	2	1	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AR12-300L15	9	3	1,5	5	12	6	10,3	0,01–0,04	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AR12-150R07 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

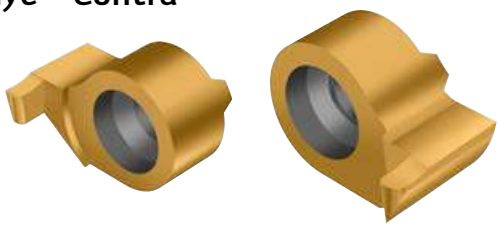
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

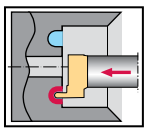
A2

Сменная головка - осевое рифление Полный радиус - Contra

WE..-AD mm



– Dmax unlimited



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	s mm	r mm	T_{max} mm	D_{min} mm	f_1 mm	l_4 mm	f mm	WSM23X
WE09-AD14-150R07	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AD14-200R10	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AD14-300R15	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AD14-150L07	9	1,5	0,8	2,5	14	9	8,3	0,01–0,04	☺
WE09-AD14-200L10	9	2	1	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺
WE09-AD14-300L15	9	3	1,5	5	14	9	10,3	0,01–0,04	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE09-AD14-150R07 WSM23X

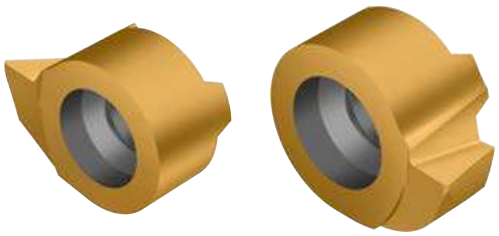
WALTER SELECT

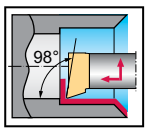
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - токарная обработка

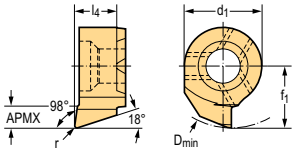
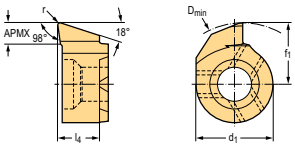
WE..-T mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
 WE05-T07-098R02	5	0,2	7	1,1	4,15	3,6	3,6	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
WE07-T10-098R02	7	0,2	10	1,9	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
 WE05-T07-098L02	5	0,2	7	1,1	4,15	3,6	3,6	0,02–0,10	0,1–0,3	☺
WE07-T10-098L02	7	0,2	10	1,9	5,6	3,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-T07-098R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

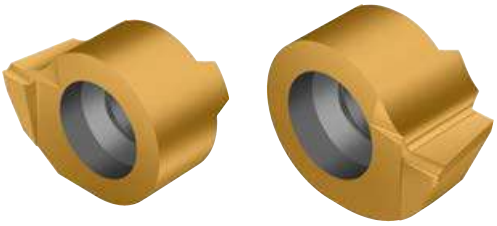
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

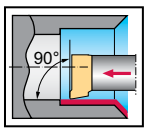
A2

Сменная головка - токарная обработка

WE..-T..X mm

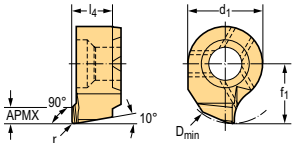
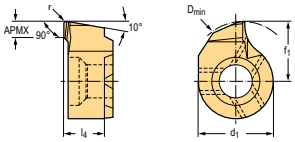


– X=Стружкообразователь для грунта



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

	Обозначение	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
	WE07-T10X090R02	7	0,2	10	1,8	5,6	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
	WE07-T10X090L02	7	0,2	10	1,8	5,6	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-T10X090R02 WSM23X

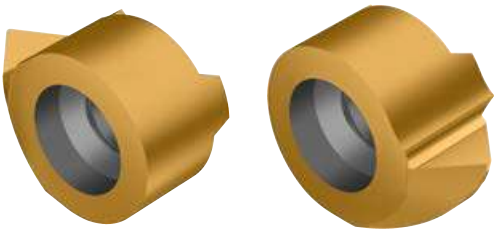
WALTER SELECT

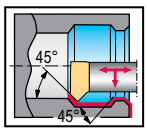
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - точение и снятие фасок

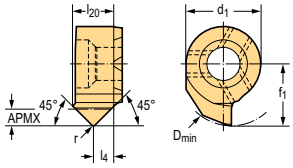
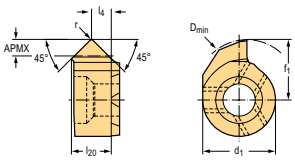
WE..-T mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

	Обозначение	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
	WE07-T10-045R02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,03–0,14	0,1–0,3	☻
	WE07-T10-045L02	7	0,2	10	1,5	5,8	1,9	3,9	0,03–0,14	0,1–0,3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-T10-045R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

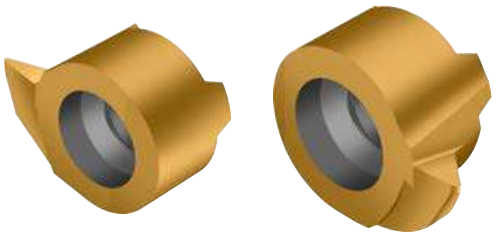
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

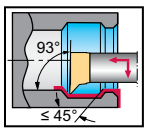
☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Сменная головка - копировальный поворот

WE..-C mm

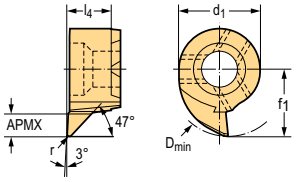


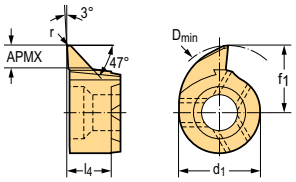


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
WE05-C07-093R02	5	0,2	7	1,2	4,15	3,4	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE07-C10-093R02	7	0,2	10	1,8	5,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE05-C07-093L02	5	0,2	7	1,2	4,15	3,4	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
WE07-C10-093L02	7	0,2	10	1,8	5,8	3,8	0,02–0,10	0,1–0,3	☻





Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-C07-093R02 WSM23X

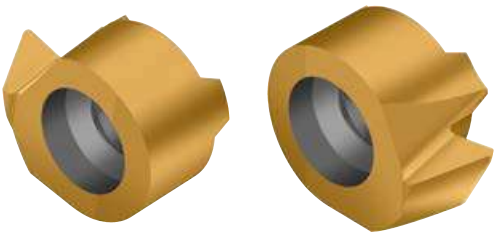
WALTER SELECT

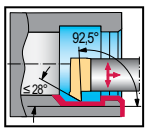
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - обратный поворот

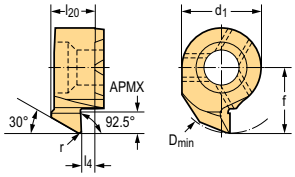
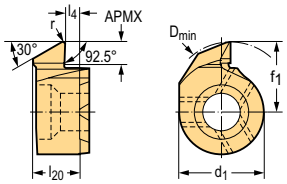
WE..-B mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	d_1 mm	r mm	D_{min} mm	APMX mm	f mm	l_4 mm	l_{20} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
 WE07-B10-093R02	7	0,2	10	2	5,8	1,2	3,9	0,02–0,10	0,1–0,3	☻
 WE07-B10-093L02	7	0,2	10	2	5,8	1,2	3,9	0,02–0,10	0,1–0,3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-B10-093R02 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

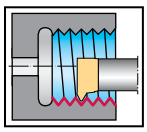
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

Сменная головка - неполный профиль 60

WE..-I mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE05-IR07-60050	0,5–0,8	51–32	5	3,8	7	3,8	4,15	0,48	0,05	☻
WE05-IR07-60100	1–1,3	25–20	5	3,8	7	2,6	3,8	0,8	0,1	☻
WE05-IR07-60150	1,5–1,8	17–15	5	3,8	7	2,4	4,15	1,11	0,16	☻
WE07-IR10-60050	0,5–0,8	51–32	7	3,8	10	3,3	5,8	0,49	0,06	☻
WE07-IR10-60100	1–1,3	25–20	7	3,8	10	3,1	5,8	1	0,1	☻
WE07-IR10-60150	1,5–1,8	17–15	7	3,8	10	1,9	5,8	1,2	0,16	☻
WE07-IR10-60200	2–2,5	13–10	7	3,8	10	2,7	5,8	1,82	0,22	☻
WE07-IR10-60250	2,5–3	10–8	7	3,8	10	2,5	5,8	2,17	0,27	☻

$Y = l_{20} - l_4$ | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE05-IR07-60050 WSM23X

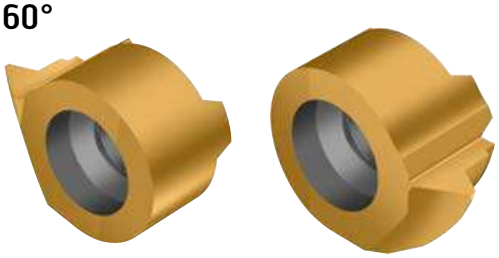
WALTER SELECT

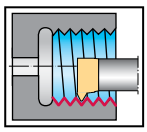
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - полный профиль, ISO-метрика 60°

WE..-I mm





	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

Обозначение	TP mm	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE07-IR10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☺
WE07-IR10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,65	0,11	☺
WE07-IR10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☺
WE07-IR10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	0,95	0,19	☺
WE07-IR10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☺
WE07-IR10-ISO250	2,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☺
WE07-IL10-ISO050	0,5	7	3,8	10	3,3	5,8	0,27	0,05	☺
WE07-IL10-ISO100	1	7	3,8	10	3,1	5,8	0,54	0,11	☺
WE07-IL10-ISO150	1,5	7	3,8	10	2,9	5,8	0,81	0,16	☺
WE07-IL10-ISO175	1,75	7	3,8	10	2,8	5,8	1,57	0,17	☺
WE07-IL10-ISO200	2	7	3,8	10	2,7	5,8	1,08	0,22	☺
WE07-IL10-ISO250	2,5	7	3,8	10	2,4	5,8	1,35	0,27	☺

$Y = l_{20} - l_4$ | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-ISO050 WSM23X

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

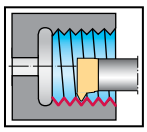
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A2

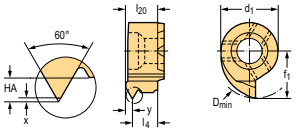
Сменная головка - полный профиль, американский UN 60°

WE..-I mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка



Обозначение	TPI [передача/дюйм]	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE07-IR10-UN14	14	7	3,9	10	3,1	5,8	1,17	0,19	☻
WE07-IR10-UN16	16	7	3,9	10	3	5,8	1,02	0,16	☻
WE07-IR10-UN18	18	7	3,9	10	3,1	5,8	0,91	0,15	☻
WE07-IR10-UN20	20	7	3,9	10	3,1	5,8	0,81	0,13	☻
WE07-IR10-UN24	24	7	3,9	10	3,2	5,8	0,68	0,11	☻
WE07-IR10-UN28	28	7	3,9	10	3,3	5,8	0,59	0,1	☻

$Y = l_{20} - l_4$ | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-UN14 WSM23X

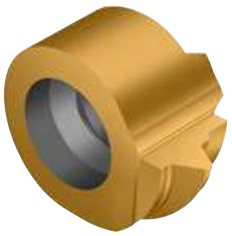
WALTER SELECT

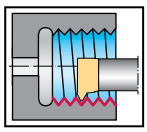
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Сменная головка - полный профиль, Whitworth 55°

WE..-I mm

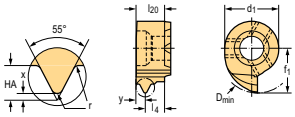




	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Сменная головка

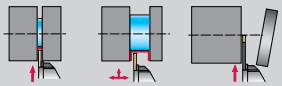
Обозначение	TPI [передача/дюйм]	r mm	d_1 mm	l_{20} mm	D_{min} mm	l_4 mm	f mm	HA mm	X mm	WSM23X
WE07-IR10-W11	11	0,31	7	3,8	10	2,2	5,8	1,84	0,36	☻
WE07-IR10-W14	14	0,24	7	3,8	10	2,5	5,8	1,44	0,28	☻
WE07-IR10-W19	19	0,18	7	3,8	10	2,7	5,8	1,06	0,21	☻

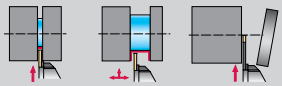


$Y = l_{20} - l_4$ | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WE07-IR10-W11 WSM23X

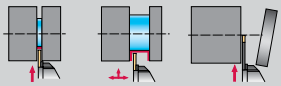
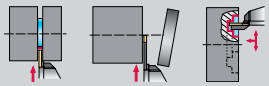
A2

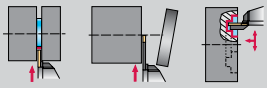
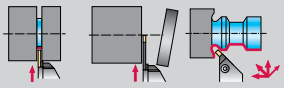
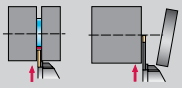
Державки/отрезные лезвия

Система	MX..		
Вид обработки			
Обозначение	**G3011**	**G3011...-P**	**G3021...-P**
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Страница в каталоге	451	453	457
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011	G3011-P	G3021-P

Система	MX..	DX..	
Вид обработки			
Обозначение	**G3051...-P**	**G4014**	**G4014...-P**
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	6	17,5	17,5
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	10–20	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Страница в каталоге	459	464	466
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3051-P	G4014	G4014-P

Державки/отрезные лезвия

Система		DX..	
Вид обработки			
Обозначение	G4011	G4011...-P	G4511
Ширина канавки s [mm]	2–4	2–4	2–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	17	17	5
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	20–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	1,000	
Страница в каталоге	471	475	480
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

Система		DX..	
Вид обработки			
Обозначение	G4521	G4551	G4041
Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	1,5–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	5	5	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	481	482	485
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4521	G4551	G4041

A2

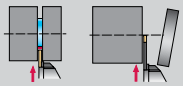
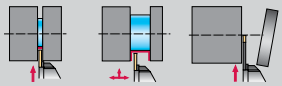
Державки/отрезные лезвия

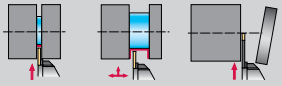
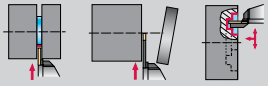
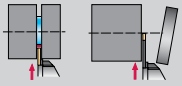
Система		DX..	
Вид обработки			
Обозначение	G4041...-P	G4041...C	G4041...C-P
Ширина канавки s [mm]	2–3	1,5–3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	21	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	486	487	486
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4041-P	G4041-C	G4041-C-P

Система		DX..	
Вид обработки			
Обозначение	G4042...N	G4042...N...-P	G4634-P
Ширина канавки s [mm]	1,5–4	3	2–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	40	40	16
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	E33
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	483	484	491
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4042-N	G4042-N-P	G4634-P

A2

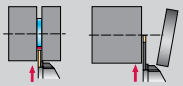
Державки/отрезные лезвия

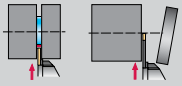
Система	DX..	GD..
Вид обработки		
		NEW
Обозначение	G4635	G4635-P	G5011
Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–2,5	2,5–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	17	16	33
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	E30	E33	12–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,625–1,250
Страница в каталоге	489	490	492
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G4635-P	G5011

Система	GD..		
Вид обработки			
	NEW	NEW	NEW
Обозначение	G5011...-P	G5511	G5041
Ширина канавки s [mm]	2,5–6	2,5–6	3–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	8	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	20–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	
Страница в каталоге	497	513	517
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G5011-P	G5511	G5041

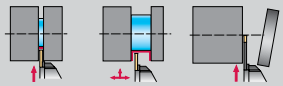
A2

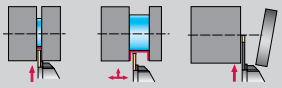
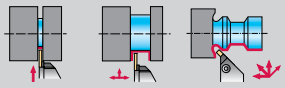
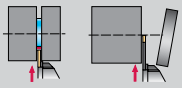
Державки/отрезные лезвия

Система		GD..	
Вид обработки			
	NEW	NEW	NEW
Обозначение	G5041...-P	G5041...C	G5041...C-P
Ширина канавки s [mm]	3–4	3–4	3–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	33	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	520	519	520
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G5041-P	G5041-C	G5041-C-P

Система		GD..	
Вид обработки			
	NEW	NEW	NEW
Обозначение	G5042...N	G5042...N...-P	G5111
Ширина канавки s [mm]	3–6	3–4	3–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	80	50	25
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]			1,000
Страница в каталоге	515	516	507
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G5042-N	G5042-N-P	G5111

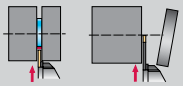
Державки/отрезные лезвия

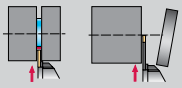
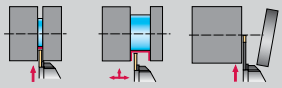
Система		GX..	
Вид обработки			
Обозначение	**G1011**	**G1011...-P**	**G1511**
Ширина канавки s [mm]	2–8	2–8	2–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	38	33	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	16–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500	0,750–1,000	0,750–1,000
Страница в каталоге	522	524	531
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1011	G1011-P	G1511

Система		GX..	
Вид обработки			
Обозначение	**G1521**	**G1551**	**G1041**
Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	6	6	32
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	
Страница в каталоге	533	535	538
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1521	G1551	G1041

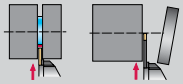
A2

Державки/отрезные лезвия

Система			GX..
Вид обработки			
Обозначение	**G1041...-P**	**G1041...C**	**G1041...C-P**
Ширина канавки s [mm]	3–4	2–4	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	32	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	539	540	539
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1041-P	G1041-C	G1041-C-P

Система			GX..
Вид обработки			
Обозначение	**G1042**	**XLCFN**	**MSS...E...**
Ширина канавки s [mm]	2–6	3–6	0,6–8
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	60	21	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	32	E20–E32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	537	542	546
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1042	XLCFN	MSS-E

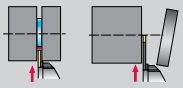
Державки/отрезные лезвия

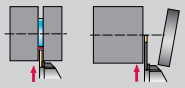
Система			GX..
Вид обработки			
Обозначение	**G1332**	**G1634-P**	**G1111**
Ширина канавки s [mm]	3	2–4	3–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	15	33	25
Подвод СОЖ		Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	EXT	E33–E43	25
Сеч. хвостовика h [Inch]			1,000
Страница в каталоге	545	543	548
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1332	G1634-P	G1111

Система			GX..
Вид обработки			
Обозначение	**G1111...-P**	**MSS...E...A**	**MSS...E...C**
Ширина канавки s [mm]	5	3–6	4–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	15	25
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	E20–E32	E25
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	550	546	546
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1111-P	MSS-E-A	MSS-E-C

A2

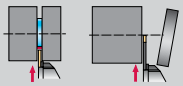
Державки/отрезные лезвия

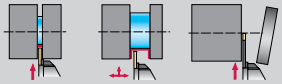
Система	SX..		
Вид обработки			
Обозначение	G2012	G2012...-P	G2042...R/L
Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–6	1,5–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	40	33
Подвод СОЖ	наружный	внутренний	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	12–25	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,500–1,000	
Страница в каталоге	556	557	562
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2012	G2012-P	G2042-R-L

Система	SX..		
Вид обработки			
Обозначение	G2042...R/L...-P	G2042...R/L...C	G2042...R/L...C-P
Ширина канавки s [mm]	2–4	4	2–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	33	33	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	564	563	564
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-P	G2042-R-L-C	G2042-R-L-C-P

A2

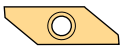
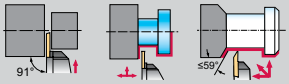
Державки/отрезные лезвия

Система	SX..		
Вид обработки			
Обозначение	**G2042...N**	**G2042...N...-P**	**G2632-E...R/L...-SX**
Ширина канавки s [mm]	2–6	3–10	2–8
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	80	100	45
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26–46	26–52	E20–E32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	561	564	572
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2042-N	G2042-N-P	G2632

Система	UX..		
Вид обработки			
Обозначение	**G2016...-P**	**MSS-...00**	**MSS-...90**
Ширина канавки s [mm]	12–19		
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	41		
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32	20–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,250	0,750–1,250
Страница в каталоге	573	568	570
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2016-P	MSS-00	MSS-90

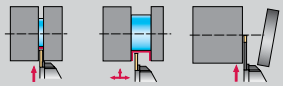
A2

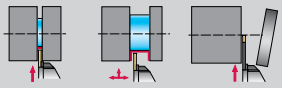
Державки/отрезные лезвия

Система			 WT..
Вид обработки			
Обозначение	**G2661...-P**	**SBN**	**W2011**
Ширина канавки s [mm]			0,5–3
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]			8,5
Подвод СОЖ	внутренний	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–40	20–40	10–16
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500	0,750–1,250	0,500–0,625
Страница в каталоге	578	576	574
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2661-P	SBN	W2011

A2

Державки Walter Capto™

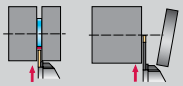
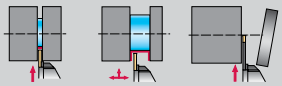
Система	MX..	DX..	GD..
Вид обработки			
			NEW
Обозначение	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G5011-C...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–5,65	2	3–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	6	17	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Страница в каталоге	580	581	582
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G5011-C-P

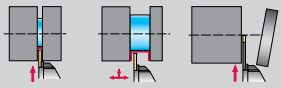
Система	GX..	
Вид обработки		
Обозначение	G1011-C...-P	MSS...E...
Ширина канавки s [mm]	3–5	0,6–8
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Размер Walter Capto™	C3–C6	E20–E32
Страница в каталоге	583	546
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	G1011-C-P	MSS-E

MSS...E...A
3–6
15
наружный
E20–E32
546
MSS-E-A

A2

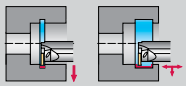
Державки Walter Capto™

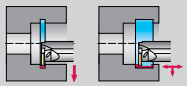
Система	GX..	SX..	
Вид обработки			
Обозначение	MSS...E...C	G2632-E...R/L...-SX	C...-MSS...00
Ширина канавки s [mm]	4–6	2–8	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	25	45	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	внутренний
Размер Walter Capto™	E25	E20–E32	C3–C6
Страница в каталоге	546	572	588
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MSS-E-C	G2632	C-MSS

Система		
Вид обработки		
Обозначение	C...-MSS...90	
Ширина канавки s [mm]		
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]		
Подвод СОЖ	внутренний	
Размер Walter Capto™	C4–C6	
Страница в каталоге	589	
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-MSS-90	

A2

Расточные оправки – для растачивания

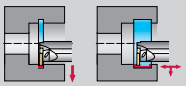
Система	MX..	DX..	GX..
Вид обработки			
Обозначение	**G3221...-P**	**G4221...-P**	**I12**
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,5
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	4	10	3
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Ø раст. держ. d_1 [мм]	32	25–32	16
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*		0,959–1,250	
Страница в каталоге	591	592	594
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

Система	GX..	
Вид обработки		
Обозначение	**G1221...-P**	**MSS...I...** **MSS...I...90-1.5**
Ширина канавки s [mm]	2–6	0,6–6
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	12	19
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	16–40	I16–I40 20–40
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,602–1,500	0,698–1,500
Страница в каталоге	595	546 597
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I MSS-I-1-5

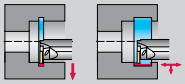
A2

Расточные оправки – для растачивания

Система

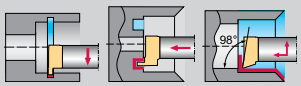
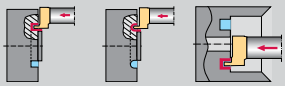
Вид обработки	
Обозначение	MSS...I...90-2.5
Ширина канавки s [mm]	
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	
Подвод СОЖ	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	20–50
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,039–2,000
Страница в каталоге	597
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	MSS-I-2-5

Режущая головка QuadFit – для растачивания

Система	DX..
Вид обработки	
Обозначение	G4221-Q...-P
Ширина канавки s [mm]	3–4
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер QuadFit	Q32–Q50
Страница в каталоге	603
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	G4221-Q-P

A2

Расточные державки WE – Внутренняя обработка

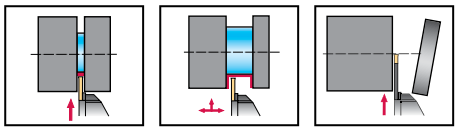
Система		WE..	
Вид обработки			
Обозначение	**W3270-A**	**W3270-E**	**W3271-E**
Ширина канавки s [mm]			
Глубина канавки $T_{макс.}$ [мм]			
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	11–15	11–15	15
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,461–0,586	0,433–0,586	0,586
Страница в каталоге	604	605	608
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	W3270-A	W3270-E	W3271-E

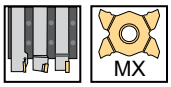
Державки для обработки радиальных канавок

G3011 mm

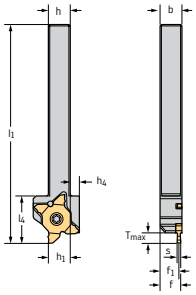
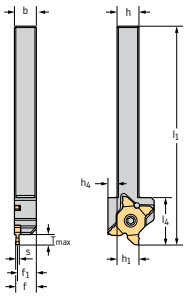
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



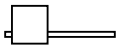


Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	Тип
 Square shank	G3011-1010R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
	G3011-1212R-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
	G3011-1616R-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	
 Square shank	G3011-1010L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	10	10	8,3	120	28	7	MX22-2E ..
	G3011-1212L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	26	5	
	G3011-1616L-MX22-2		6	16	16	14,2	120	26	4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

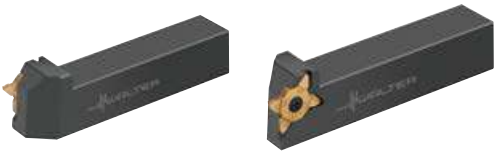
	s [mm]	0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

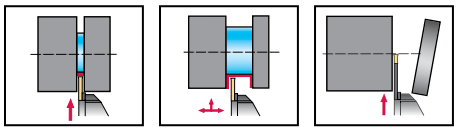
Державки для обработки радиальных канавок

G3011 mm

Walter Cut



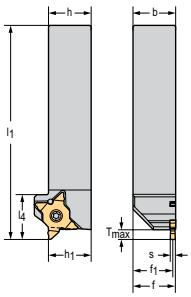
– Закрепление пластин винтом



MX

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-2	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	0.5 - 3.3
Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

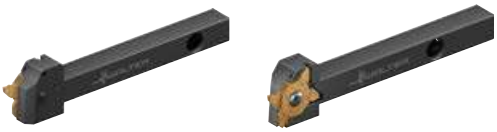
s [mm]	0.5 - 3.3
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

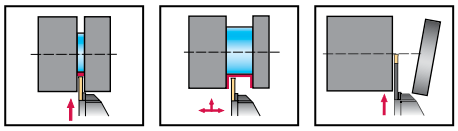
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P mm

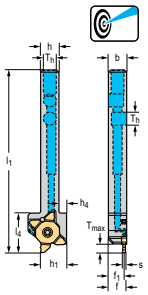
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

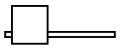


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	T_h	Тип
G3011-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	10,3	120	26	5	G1/8"	MX22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26		G1/8"	
G3011-1616L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	16	16	13,2	120	26	4	G1/8"	MX22-4E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

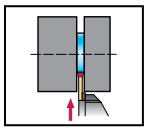
A2

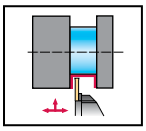
Державки для обработки радиальных канавок

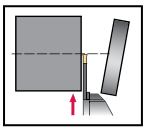
G3011...-P mm

Walter Cut

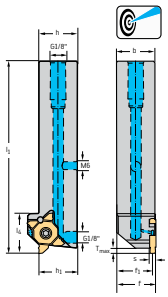
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

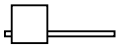


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3	4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

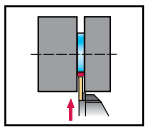
	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

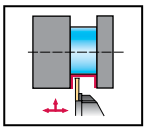
Державки для обработки радиальных канавок

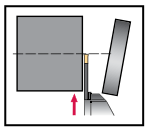
G3011...-P inch

Walter Cut

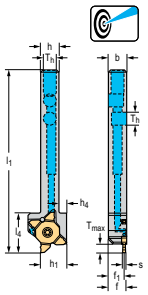
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

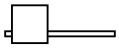


Square shank

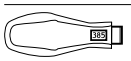
Обозначение	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	h_4 inch	T_h	Тип
G3011.08R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10R-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	
G3011.08L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,500	0,500	0,434	4,724	1,024	0,169	5/16"X24	MX22-2E ..
G3011.10L-MX22-2-P		0,236	0,625	0,625	0,559	4,724	1,024		G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

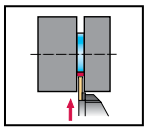
A2

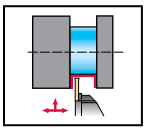
Державки для обработки радиальных канавок

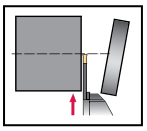
G3011...-P inch

Walter Cut

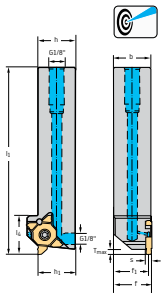
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

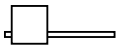


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3011.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.16L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	MX22-4E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130	0.157 - 0.224
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

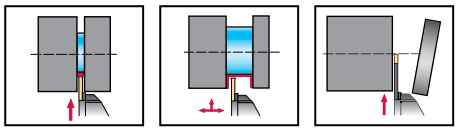
	s [inch]	0.020 - 0.130–0.157 - 0.224
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

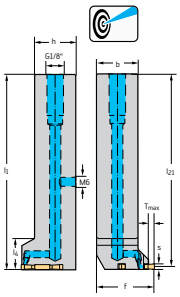
G3021...-P mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

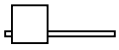


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G3021-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	30	125	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

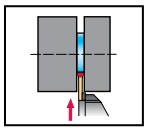
A2

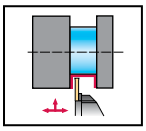
Державки для обработки радиальных канавок

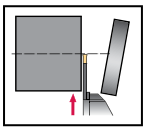
G3021...-P inch

Walter Cut

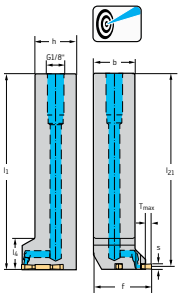
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

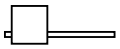


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Тип
G3021.16R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157 - 0,224	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX22-4E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130–0.157 - 0.224
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

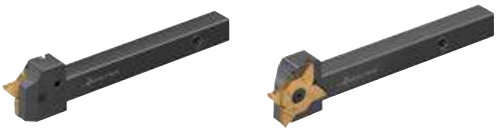
	s [inch]	0.020 - 0.130–0.157 - 0.224
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

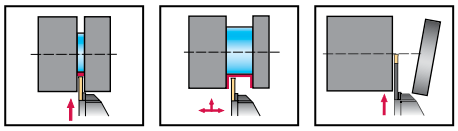
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm

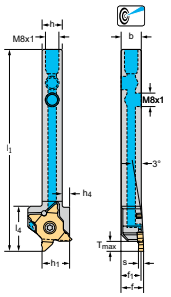
Walter Cut

– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

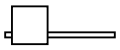


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	Тип
G3051-1212R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2R ..
G3051-1212L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	12	12	13,3	120	26	5	MX22-2L ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

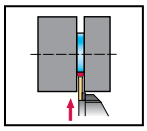
A2

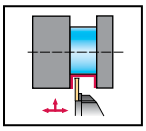
Державка 3° – обработка радиальных канавок

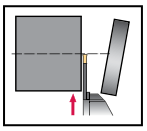
G3051...-P mm

Walter Cut

– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ

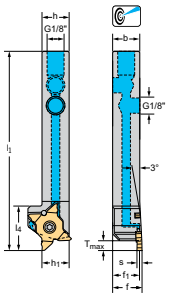






Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3051-1616R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2R ..
G3051-1616L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	16	16	17,3	120	26	MX22-2L ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	0.5 - 3.3
Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

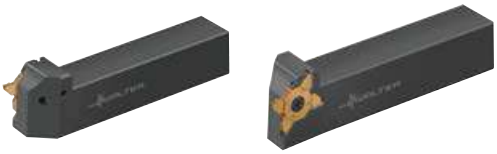
s [mm]	0.5 - 3.3
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

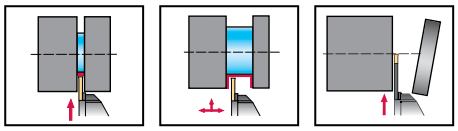
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P mm

Walter Cut

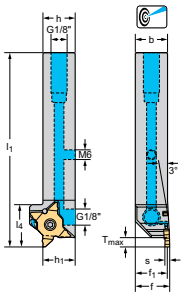
– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G3051-2020R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2R ..
G3051-2525R-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	
G3051-2020L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	20	20	21,3	125	26	MX22-2L ..
G3051-2525L-MX22-2-P		6	25	25	26,3	125	26	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]		0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]		0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

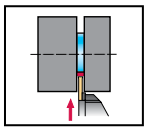
A2

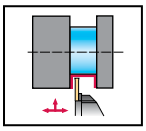
Державка 3° – обработка радиальных канавок

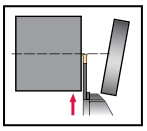
G3051...-P inch

Walter Cut

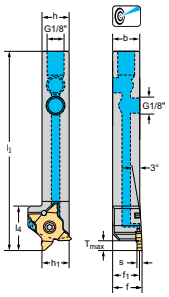
– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

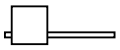


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3051.10R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2R ..
G3051.10L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,625	0,625	0,678	4,724	1,024	MX22-2L ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0.020 - 0.130
Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

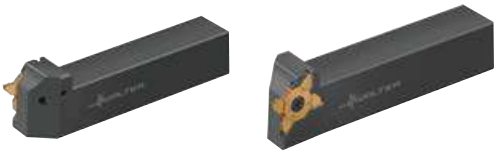
s [inch]	0.020 - 0.130
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

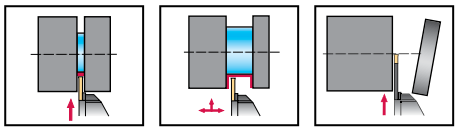
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P inch

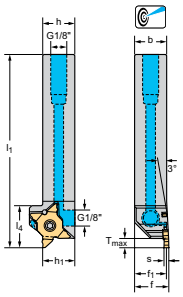
Walter Cut

– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

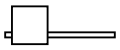


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G3051.12R-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2R ..
G3051.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	
G3051.12L-MX22-2-P	0,020 - 0,130	0,236	0,750	0,750	0,803	5,906	1,024	MX22-2L ..
G3051.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	1,053	5,906	1,024	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L... | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020 - 0.130
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

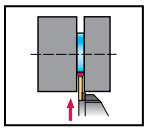
A2

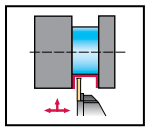
Державки для обработки радиальных канавок

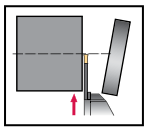
G4014 mm

Walter Cut

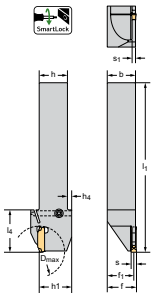
– Боковое крепление винтом







Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212R-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616R-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	3,5	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	3,5	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	3,5	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
G4014-1212L-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

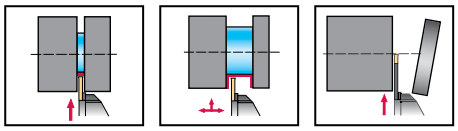
	s [mm]	1–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

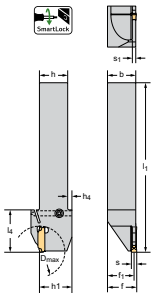
G4014 inch

Walter Cut

– Боковое крепление винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,059	0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт запорный	FS2589	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,059–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

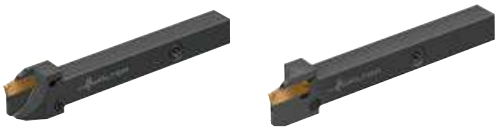
A2

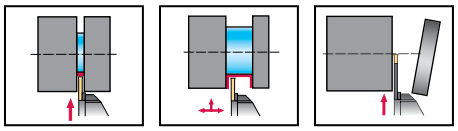
Державки для обработки радиальных канавок

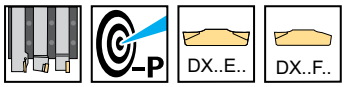
G4014...-P mm

Walter Cut

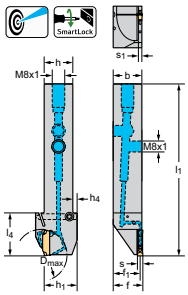
– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

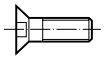
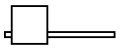


Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

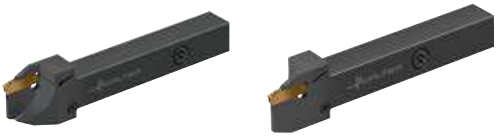
	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

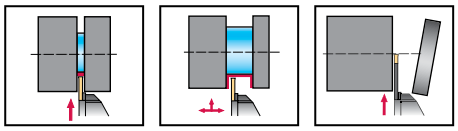
Державки для обработки радиальных канавок

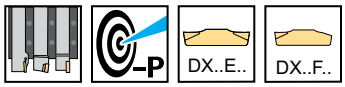
G4014...-P mm

Walter Cut

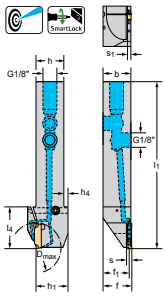
– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

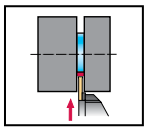
A2

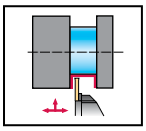
Державки для обработки радиальных канавок

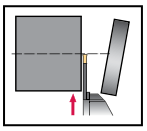
G4014...-P mm

Walter Cut

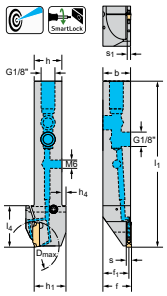
– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

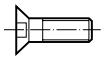
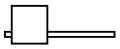


Square shank

Обозначение	s mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

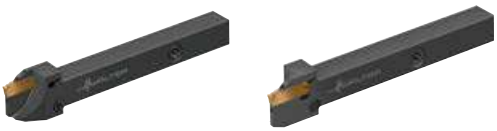
Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

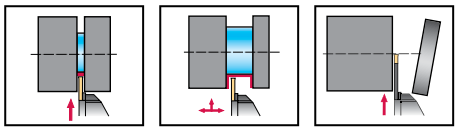
Державки для обработки радиальных канавок

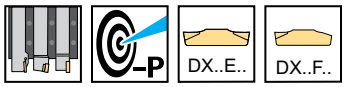
G4014...-P inch

Walter Cut

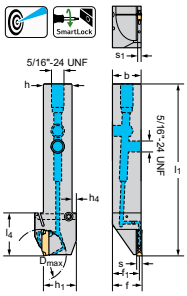


– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

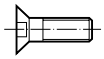
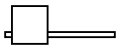


Square shank

Обозначение	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 1,475 lbs
	Винт запорный	FS2589
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

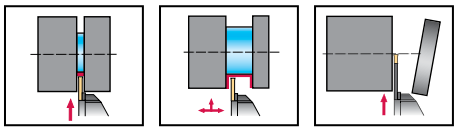
A2

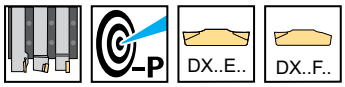
Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P inch

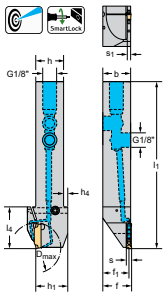
Walter Cut

– Боковое крепление винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	h_4 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10R-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P	0,118	1,378	0,625	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

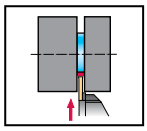
	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

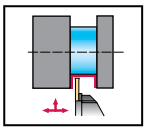
Державки для обработки радиальных канавок

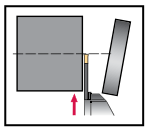
G4011 mm

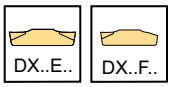
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом

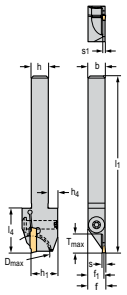








Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-1212R-2T12DX18	2	12	25	12	12	14,3	125	31,5	6,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-1616R-2T17DX18		17	35	16	16	15,2	125	33,5	6,5	1,6	
G4011-1616R-3T17DX18	3	17	35	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-1212L-2T12DX18	2	12	25	12	12	14,3	125	31,5	6,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-1616L-2T17DX18		17	35	16	16	15,2	125	28	6,5	1,6	
G4011-1616L-3T17DX18	3	17	35	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

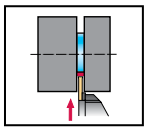
A2

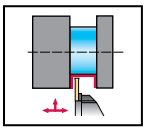
Державки для обработки радиальных канавок

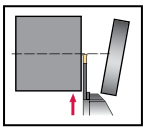
G4011 mm

Walter Cut

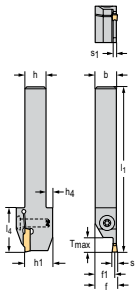
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

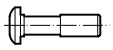


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	h_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-1616R-2T10DX18	2	10	16	16	14,8	125	33,5	6,5	2,4	DX18-2E2 ..
G4011-1616L-2T10DX18	2	10	16	16	15,2	125	28	6,5	1,6	DX18-2E2 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

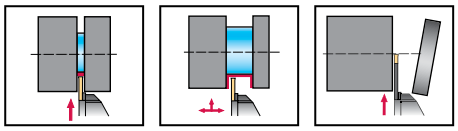
	s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

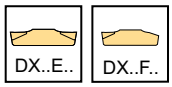
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 mm

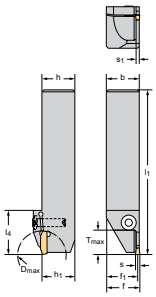
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент

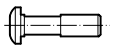


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2020R-2T17DX18	2	17	120	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T17DX18		17	120	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	120	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2020R-3T17DX18	3	17	120	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525R-3T17DX18		17	120	25	25	23,8	125	33,5	2,4	
G4011-2020L-2T17DX18	2	17	120	20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T17DX18		17	120	25	25	24,2	125	33,5	1,6	
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	120	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2020L-3T17DX18	3	17	120	20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T17DX18		17	120	25	25	23,8	125	33,5	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | f_1 = f - s/2 | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

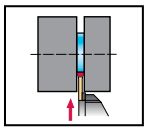
A2

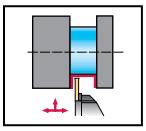
Державки для обработки радиальных канавок

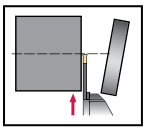
G4011 mm

Walter Cut

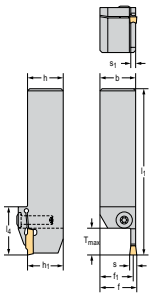
– Закрепление пластин винтом







Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2020R-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	28	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-1616R-3T10DX18	3	10	16	16	14,3	125	28	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2020R-3T10DX18		10	20	20	18,8	125	28	2,4	
G4011-2525R-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-1616R-4T10DX18	4	10	16	16	14,3	125	28	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020R-4T10DX18		10	20	20	18,3	125	28	3,4	
G4011-2020R-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	28	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-2T10DX18	2	10	20	20	19,2	125	28	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10	25	25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10	20	20	18,8	125	28	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10	25	25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10	20	20	18,3	125	28	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2020L-4T17DX18		17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18		10	25	25	23,2	125	28	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17	25	25	23,2	125	33,5	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–4
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	2–4
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

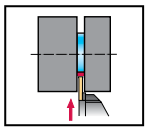
A2

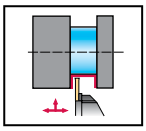
Державки для обработки радиальных канавок

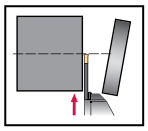
G4011...-P mm

Walter Cut

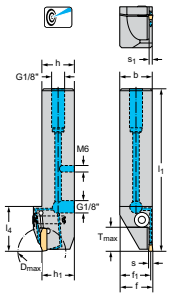
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

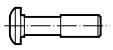
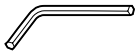


Square shank

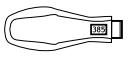
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

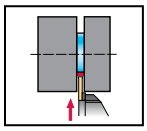
A2

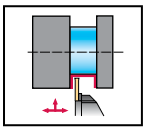
Державки для обработки радиальных канавок

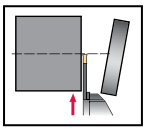
G4011...-P mm

Walter Cut

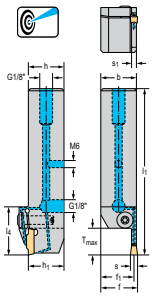
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

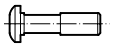


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525R-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	
G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17	20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011-2525L-4T17DX18-P		17	25	25	23,3	125	33,5	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

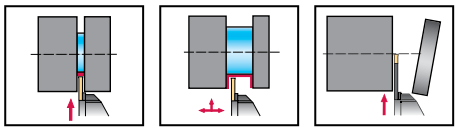
	s [mm]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

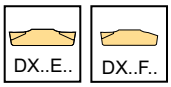
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch

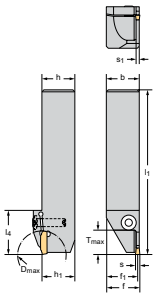
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент

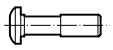


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	4,724	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	4,724	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

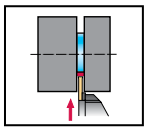
A2

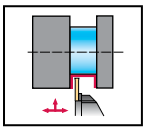
Державки для обработки радиальных канавок

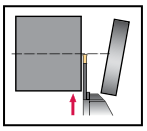
G4011 inch

Walter Cut

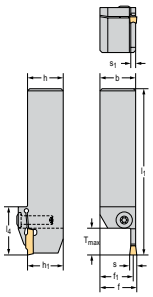
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

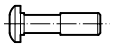


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394	0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-2T10DX18		0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16R-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394	1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394	1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669	0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4011.16L-4T17DX18		0,669	1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | $f = f_1 + s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,157
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,157
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

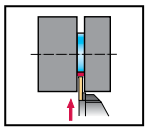
A2

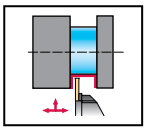
Державки для обработки радиальных канавок

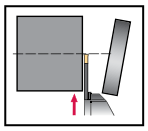
G4011...-P inch

Walter Cut

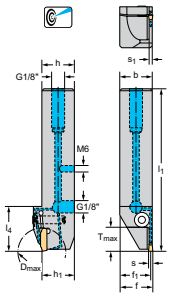
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

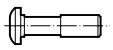
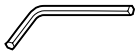


Square shank

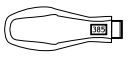
Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{макс.}$ не указан, ограничений по диаметру для инструмента нет. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,118
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

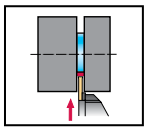
A2

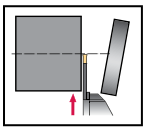
Универсальные державки

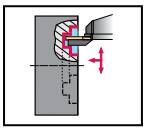
G4511 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом

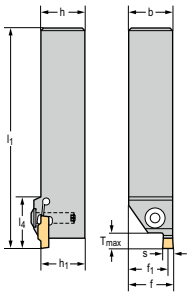






Инструмент

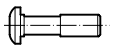
Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G4511-1212R-T5DX18	2 - 6	5	12	12	9,4	120	31,5	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-1616R-T5DX18		5	16	16	13,4	120	29	
G4511-2020R-T5DX18		5	20	20	17,4	120	29	
G4511-2525R-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	
G4511-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	17,4	120	29	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4511-2525L-T5DX18		5	25	25	22,4	125	29	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

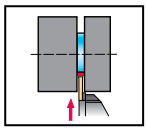
A2

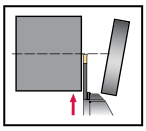
Универсальные державки 90°

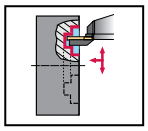
G4521 mm

Walter Cut

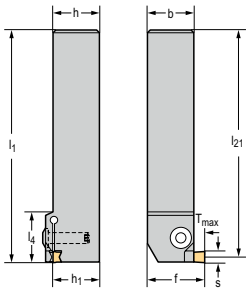
– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом







Инструмент

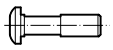


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G4521-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	
G4521-2020L-T5DX18	2 - 6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

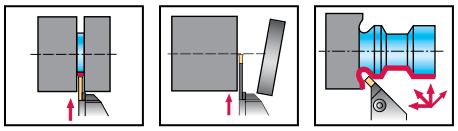
A2

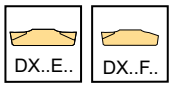
Универсальные державки 45°

G4551 mm

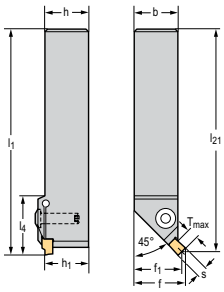
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Обработка канавок разной ширины одним инструментом





Инструмент

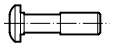


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_{21} mm	l_4 mm	Тип
G4551-2020R-T5DX18	2 - 6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	
G4551-2525L-T5DX18	2 - 6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

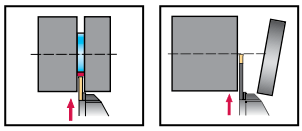
	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

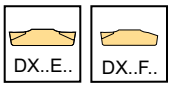
Отрезное лезвие

G4042...N mm

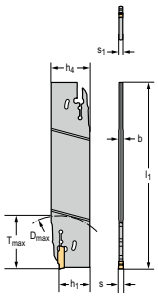
Walter Cut

– Система закрепления пластины





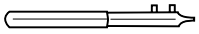
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

	s [mm]	1,5–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

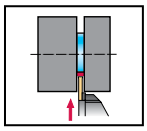
A2

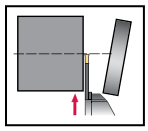
Отрезное лезвие

G4042...N...-P mm

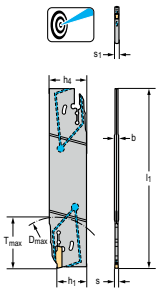
Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

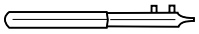
	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	b mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
	G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

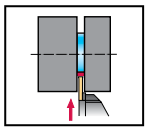
	s [mm]	3
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

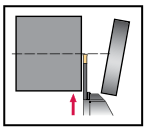
Усиленные отрезные лезвия

G4041 mm

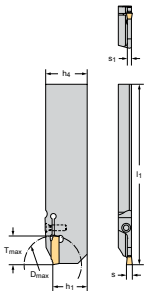
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



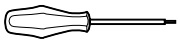
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

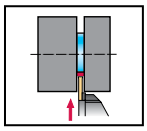
A2

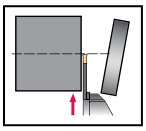
Усиленные отрезные лезвия

G4041...-P mm

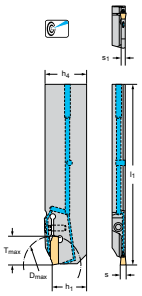
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18-P		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–3
Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

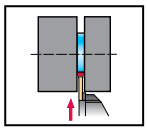
s [mm]	2–3
Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)

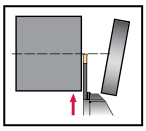
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G4041...C mm

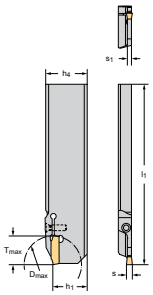
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



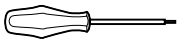
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

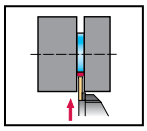
A2

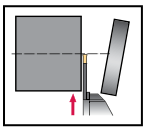
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G4041...C-P mm

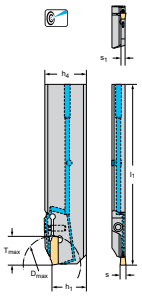
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26R-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32R-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	1,6	
G4041-26L-3T17DX18C-P	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32L-3T21DX18C-P		21	42	32	110	21,3	2,5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–3
Винт пластины	FS2164 (T15IP)
Момент затяжки	3,5 Nm

Комплектующие

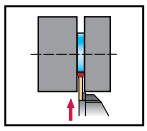
s [mm]	2–3
Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)

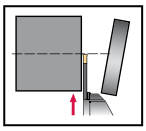
Модули для обработки радиальных канавок

G4635 mm

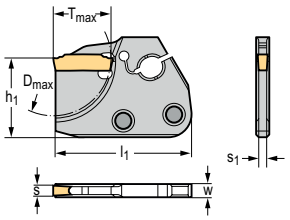
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	41,9	1,2	E30	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	41,9	1,6	E30	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	41,9	2,4	E30	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

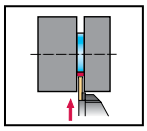
A2

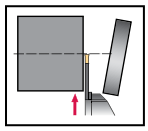
Модули для обработки радиальных канавок

G4635-P mm

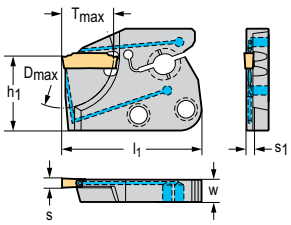
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G4635-33L-2T16DX18-P	2	16	32	24	7,2	45,2	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4635-33L-2.5T16DX18-P	2,5	16	32	24	7,2	45,2	2,1	E33	DX18-2E2.5 ..

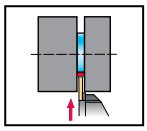
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

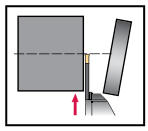
Модули для обработки радиальных канавок

G4634-P mm

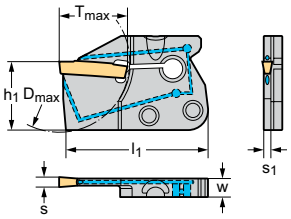
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G4634-33L-2T13DX18-P	2	13	26	24	4	36	1,6	E33	DX18-2E2 ..
G4634-33L-2T16DX18-P		16	32	24	7,2	45,5	1,6	E33	
G4634-33L-3T16DX18-P	3	16	32	24	7,2	45,5	2,4	E33	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

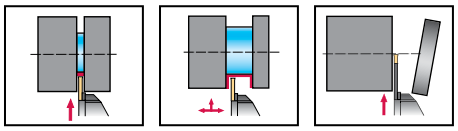
A2

Державки для обработки радиальных канавок

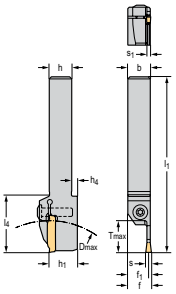
G5011 mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
★ G5011-1212R-2.5T16GD26	2,5	16	120	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-1212L-2.5T16GD26	2,5	16	120	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

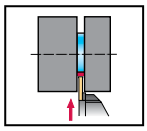
	s [mm]	2,5	3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

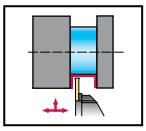
Державки для обработки радиальных канавок

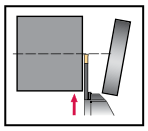
G5011 mm

Groov·tec™ GD

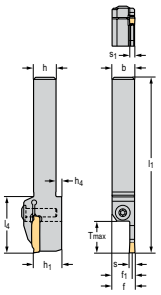
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

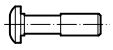
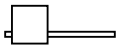


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
★ G5011-1212R-2.5T12GD26	2,5	12	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
★ G5011-1212R-3T12GD26	3	12	12	12	10,8	119,5	4	29,5	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616R-3T12GD26		12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	
G5011-1616R-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135	4	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616R-4T21GD26		21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	
G5011-1616R-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-1212L-2.5T12GD26	2,5	12	12	12	11	119,5	4	29,5	2,1	GD26-2.5 ..
★ G5011-1212L-3T12GD26	3	12	12	12	10,8	119,5	4	29,5	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T12GD26		12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	
★ G5011-1616L-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135		35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616L-4T21GD26		21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	
G5011-1616L-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] b [mm]	2,5–3 12	3–5 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm] b [mm]	2,5–3 12	3–5 16
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

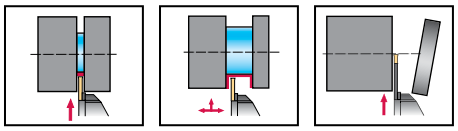
A2

Державки для обработки радиальных канавок

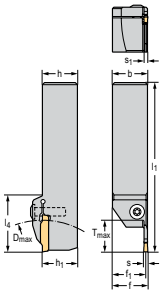
G5011 mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

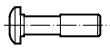
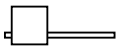


Square shank

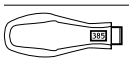
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G5011-2012R-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020R-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
G5011-2020R-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525R-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
G5011-2525R-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
★ G5011-3232R-3T21GD26		21	120	32	32	30,8	150	40	2,4	
★ G5011-2020R-4T26GD26	4	26	120	20	20	18,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
G5011-2525R-4T26GD26		26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	
G5011-2525R-4T33GD26		33	120	25	25	23,3	150	55	3,4	
★ G5011-3232R-4T26GD26		26	120	32	32	30,3	150	45	3,4	
G5011-2012L-3T21GD26	3	21	120	20	12	10,8	145	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T21GD26		21	120	20	20	18,8	150	40	2,4	
G5011-2020L-3T26GD26		26	120	20	20	18,8	150	45	2,4	
G5011-2525L-3T21GD26		21	120	25	25	23,8	150	40	2,4	
G5011-2525L-3T26GD26		26	120	25	25	23,8	150	45	2,4	
★ G5011-3232L-3T21GD26		21	120	32	32	30,8	150	40	2,4	
★ G5011-2020L-4T26GD26	4	26	120	20	20	18,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
G5011-2525L-4T26GD26		26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	
G5011-2525L-4T33GD26		33	120	25	25	23,3	150	55	3,4	
★ G5011-3232L-4T26GD26		26	120	32	32	30,3	150	45	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25	3–4 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Комплектующие

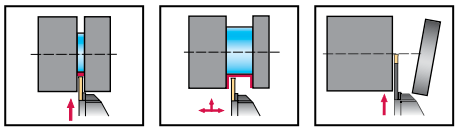
	s [mm] b [mm]	3 12	3–4 20–25	3–4 32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрические воротки			FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

Державки для обработки радиальных канавок

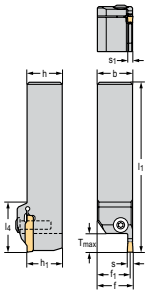
G5011 mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

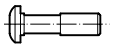


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525R-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G5011-2020R-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
★ G5011-3232R-5T33GD26		33	32	32	29,9	150	55	4,2	
G5011-2020R-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2020R-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
★ G5011-3232R-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	
G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525L-4T21GD26		21	25	25	23,3	150	40	3,4	
G5011-2020L-5T12GD26	5	12	20	20	17,9	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T12GD26		12	25	25	22,9	145	35	4,2	
G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
★ G5011-3232L-5T33GD26		33	32	32	29,9	150	55	4,2	
G5011-2020L-6T12GD26	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2020L-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T12GD26		12	25	25	22,4	145	35	5,2	
G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
★ G5011-3232L-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4	5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–4	5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	

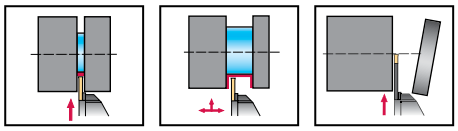
A2

Державки для обработки радиальных канавок

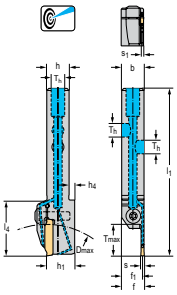
G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Тип
G5011-1616R-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
G5011-1616R-3T21GD26-P	3	21	120	16	16	14,8	120	4	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-1616L-2.5T21GD26-P	2,5	21	120	16	16	15	120	4	40	2,1	G1/8"	GD26-2.5 ..
G5011-1616L-3T21GD26-P	3	21	120	16	16	14,8	120	4	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] b [mm]	2,5–3 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm] b [mm]	2,5–3 16
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

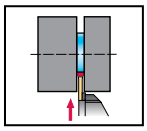
A2

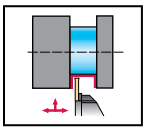
Державки для обработки радиальных канавок

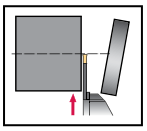
G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

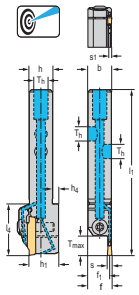
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент

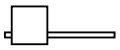


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	h_4 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Тип
★ G5011-1212R-3T12GD26-P	3	12	12	12	10,8	121,5	4	31,5	2,4	M8X1	GD26-3 ..
G5011-1616R-3T12GD26-P		12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G1/8"	
G5011-1616R-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	4	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-1212L-3T12GD26-P	3	12	12	12	10,8	121,5	4	31,5	2,4	M8X1	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T12GD26-P		12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm] b [mm]	3 12	3–4 16
Винт пластины Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)	
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

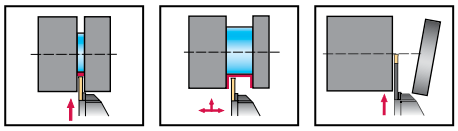
s [mm] b [mm]	3 12	3–4 16
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

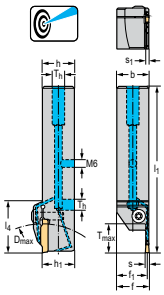
G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

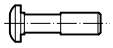


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Тип
G5011-2020R-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2020R-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525R-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
G5011-2525R-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
★ G5011-2020R-4T26GD26-P	4	26	120	20	20	18,3	130	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2525R-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T33GD26-P		33	120	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-3T21GD26-P	3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T26GD26-P		26	120	20	20	18,8	130	45	2,4	G1/8"	
G5011-2525L-3T21GD26-P		21	120	25	25	23,8	130	40	2,4	G1/8"	
G5011-2525L-3T26GD26-P		26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	
★ G5011-2020L-4T26GD26-P	4	22,2	120	20	20	18,3	130	45	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2525L-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T33GD26-P		33	120	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] b [mm]	3–4 20–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm] b [mm]	3–4 20–25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

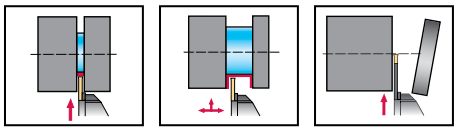
A2

Державки для обработки радиальных канавок

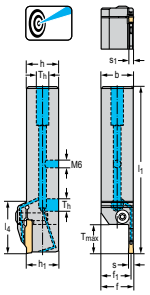
G5011...-P mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



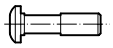
Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	T_h	Тип
G5011-2020R-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-2020R-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
G5011-2020L-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
★ G5011-1616L-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T12GD26-P		12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T12GD26-P	6	12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	s [mm] b [mm]	3–6 16–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие	s [mm] b [mm]	3–6 16–25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

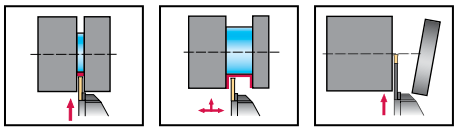
A2

Державки для обработки радиальных канавок

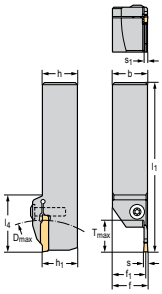
G5011 inch

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

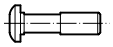


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G5011.10R-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
G5011.20R-3T21GD26		0,827	4,724	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
G5011.16R-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..
G5011.16R-4T33GD26		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
★ G5011.20R-4T26GD26		1,024	4,724	1,250	1,250	1,183	5,906	1,772	0,134	
G5011.10L-3T21GD26	0,118	0,827	4,724	0,625	0,625	0,578	5,315	1,575	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T21GD26		0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,906	1,575	0,094	
G5011.16L-3T21GD26		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G5011.16L-3T26GD26		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,906	1,772	0,094	
G5011.16L-4T26GD26	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	1,772	0,134	GD26-4 ..
★ G5011.16L-4T33GD26		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
★ G5011.20L-4T26GD26		1,024	4,724	1,250	1,250	1,183	5,906	1,772	0,134	
★ G5011.20L-5T26GD26	0,197	1,024	4,724	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	GD26-5 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,197
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

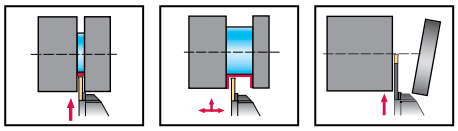
	s [inch]	0,118–0,197
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

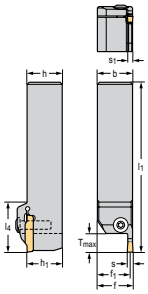
G5011 inch

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

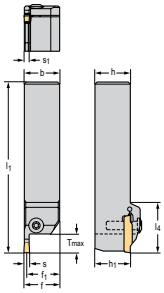
Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
★ G5011.10R-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.10R-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12R-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12R-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16R-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16R-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.20R-4T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,183	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.12R-5T12GD26	0,197	0,472	0,750	0,750	0,667	5,709	1,378	0,165	GD26-5 ..
G5011.12R-5T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
★ G5011.16R-5T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G5011.16R-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
★ G5011.20R-5T26GD26		1,024	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	
★ G5011.12R-6T12GD26	0,236	0,472	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	0,205	GD26-6 ..
★ G5011.12R-6T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16R-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.20R-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20R-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.10L-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16L-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
★ G5011.20L-3T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
★ G5011.10L-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12L-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12L-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
★ G5011.16L-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G5011.12L-5T21GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
★ G5011.16L-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
★ G5011.12L-6T21GD26	0,236	0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5011.16L-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Инструмент

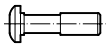
Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G5011.16L-6T21GD26	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
★ G5011.16L-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.20L-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
★ G5011.20L-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

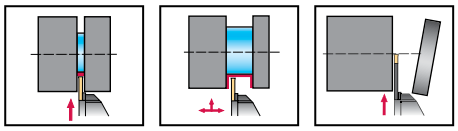
	s [inch]	0,118–0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

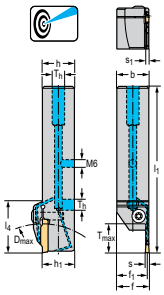
G5011...-P inch

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

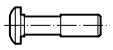


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Тип
G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16R-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T33GD26-P		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,709	2,165	0,134	G1/8"	
G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16L-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

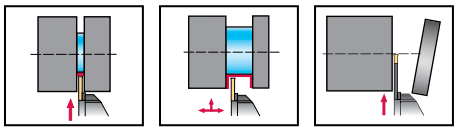
A2

Державки для обработки радиальных канавок

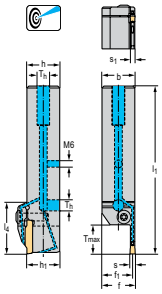
G5011...-P inch

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	T_h	Тип
★ G5011.16R-3T12GD26-P	0,118	0,472	1,000	1,000	0,953	4,921	1,378	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.12R-4T21GD26-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,683	5,118	1,575	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,933	4,921	1,378	0,134	G1/8"	
G5011.16R-4T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,933	5,118	1,575	0,134	G1/8"	
G5011.12R-5T21GD26-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,118	1,575	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
G5011.16R-5T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	
G5011.16R-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	
★ G5011.16R-5T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,917	5,709	2,165	0,165	G1/8"	
★ G5011.16R-6T12GD26-P	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	4,921	1,378	0,205	G1/8"	GD26-6 ..
G5011.16R-6T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,898	5,118	1,575	0,205	G1/8"	
★ G5011.16R-6T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,898	5,709	2,165	0,205	G1/8"	
G5011.16L-5T12GD26-P	0,197	0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
G5011.16L-5T21GD26-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	
★ G5011.16L-5T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,917	5,709	2,165	0,165	G1/8"	
★ G5011.16L-6T21GD26-P	0,236	0,827	1,000	1,000	0,898	5,118	1,575	0,205	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5011.16L-6T33GD26-P		1,299	1,000	1,000	0,898	5,709	2,165	0,205	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch] b [inch]	0,118–0,236 0,75–1
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

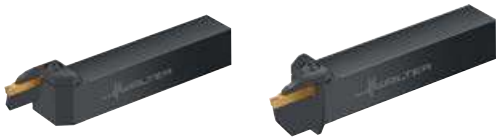
s [inch] b [inch]	0,118–0,236 0,75–1
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

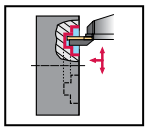
Державки для обработки торцевых канавок

G5111 mm

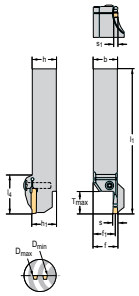
Groov·tec™ GD



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
★ G5111-2525R-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5111-2525R-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525R-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525R-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525R-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525R-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525R-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525R-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525R-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525R-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525R-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
★ G5111-2525R-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525R-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525R-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5111-2525R-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
★ G5111-2525R-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
★ G5111-2525R-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
★ G5111-2525R-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
★ G5111-2525R-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
★ G5111-2525R-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
★ G5111-2525R-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
★ G5111-2525R-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
★ G5111-2525R-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
★ G5111-2525R-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
★ G5111-2525R-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
★ G5111-2525R-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
★ G5111-2525R-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
★ G5111-2525R-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
★ G5111-2525R-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	

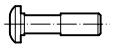
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
★ G5111-2525R-6T25-088GD26	6	25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	GD26-6 ..
★ G5111-2525R-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
★ G5111-2525L-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
★ G5111-2525L-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525L-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525L-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525L-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525L-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
★ G5111-2525L-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525L-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525L-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525L-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
★ G5111-2525L-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
★ G5111-2525L-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525L-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
★ G5111-2525L-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
★ G5111-2525L-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
★ G5111-2525L-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
★ G5111-2525L-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
★ G5111-2525L-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
★ G5111-2525L-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
★ G5111-2525L-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
★ G5111-2525L-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
★ G5111-2525L-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
★ G5111-2525L-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
★ G5111-2525L-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
★ G5111-2525L-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
★ G5111-2525L-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
★ G5111-2525L-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
★ G5111-2525L-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
★ G5111-2525L-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	
★ G5111-2525L-6T25-088GD26		25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	
★ G5111-2525L-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

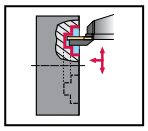
	s [mm]	3–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки торцевых канавок

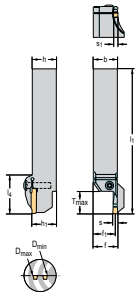
G5111 inch

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



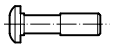
Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
★ G5111.16R-3T12-034GD26	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
★ G5111.16R-3T12-042GD26		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	
★ G5111.16R-3T21-054GD26		0,827	2,126	2,953	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16R-3T21-067GD26		0,827	2,638	3,937	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16R-3T21-090GD26		0,827	3,543	6,299	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16R-3T21-130GD26		0,827	5,118	11,811	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16R-4T21-040GD26	0,157	0,827	1,575	2,362	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	GD26-4 ..
★ G5111.16R-4T21-052GD26		0,827	2,047	2,835	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	
★ G5111.16R-4T25-064GD26		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16R-4T25-092GD26		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16R-4T25-132GD26		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16R-4T25-220GD26		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16R-6T21-040GD26	0,236	0,827	1,575	2,756	1,000	1,000	0,906	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
★ G5111.16R-6T25-058GD26		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
★ G5111.16R-6T25-088GD26		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
★ G5111.16R-6T25-168GD26		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,902	5,906	1,772	0,205	
★ G5111.16L-3T12-034GD26	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
★ G5111.16L-3T12-042GD26		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,961	5,709	1,378	0,094	
★ G5111.16L-3T21-054GD26		0,827	2,126	2,953	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16L-3T21-067GD26		0,827	2,638	3,937	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16L-3T21-090GD26		0,827	3,543	6,299	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16L-3T21-130GD26		0,827	5,118	11,811	1,000	1,000	0,961	5,906	1,575	0,094	
★ G5111.16L-4T21-040GD26	0,157	0,827	1,575	2,362	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	GD26-4 ..
★ G5111.16L-4T21-052GD26		0,827	2,047	2,835	1,000	1,000	0,937	5,906	1,579	0,134	
★ G5111.16L-4T25-064GD26		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16L-4T25-092GD26		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16L-4T25-132GD26		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16L-4T25-220GD26		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,937	5,906	1,776	0,134	
★ G5111.16L-6T21-040GD26	0,236	0,827	1,575	2,756	1,000	1,000	0,906	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
★ G5111.16L-6T25-058GD26		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
★ G5111.16L-6T25-088GD26		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,906	5,906	1,772	0,205	
★ G5111.16L-6T25-168GD26		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,902	5,906	1,772	0,205	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

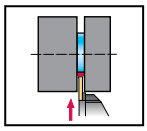
	s [inch]	0,118–0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

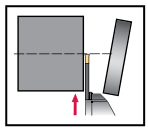
Универсальные державки

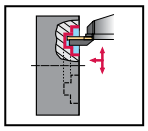
G5511 mm

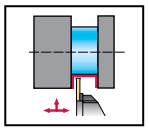
Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом

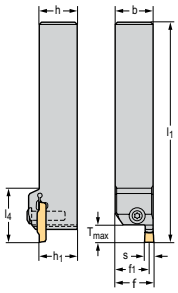








Инструмент

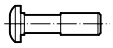


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
★ G5511-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,4	145	35	GD26- ..
★ G5511-2525R-T8GD26		8	25	25	22,4	145	35	
★ G5511-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,4	145	35	GD26- ..
★ G5511-2525L-T8GD26		8	25	25	22,4	145	35	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2.5 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2.5 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

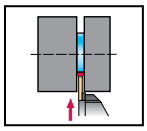
A2

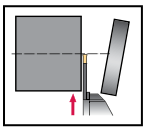
Универсальные державки

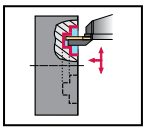
G5511 inch

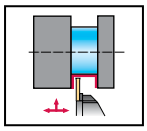
Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом

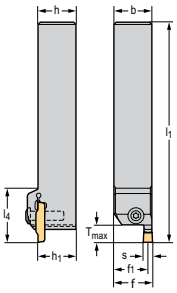








Инструмент

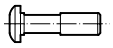


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
★ G5511.12R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	GD26- ..
★ G5511.16R-T8GD26		0,315	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	
★ G5511.12L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	GD26- ..
★ G5511.16L-T8GD26		0,315	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.098 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

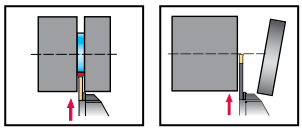
A2

Отрезное лезвие

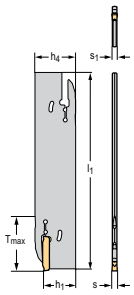
G5042...N mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



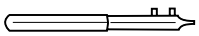
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5042-26N-3T40GD26	3	40	21,3	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5042-32N-3T50GD26		50	25	32	150	2,4	
★ G5042-26N-4T40GD26	4	40	21,3	26	110	3,5	GD26-4 ..
★ G5042-32N-4T50GD26		50	25	32	150	3,5	
★ G5042-32N-5T80GD26	5	80	25	32	170	4,2	GD26-5 ..
★ G5042-32N-6T80GD26	6	80	25	32	170	5,2	GD26-6 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие



s [mm]	3–6
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

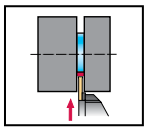
A2

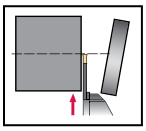
Лезвие отрезное

G5042...N...-P mm

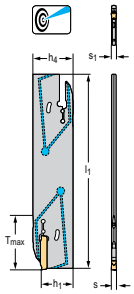
Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



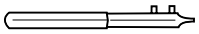
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5042-26N-3T40GD26-P	3	40	200	21,3	26	130	2,4	GD26-3 ..
★ G5042-32N-3T50GD26-P		50	200	25	32	170	2,4	
★ G5042-32N-4T50GD26-P	4	50	200	25	32	150	3,5	GD26-4 ..

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

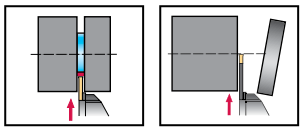
	s [mm]	3–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Усиленные отрезные лезвия

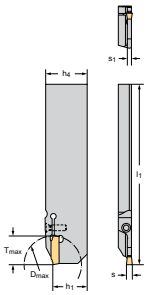
G5041 mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



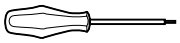
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5041-26R-3T26GD26	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32R-3T26GD26		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-3T33GD26		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-4T33GD26	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
★ G5041-26L-3T26GD26	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32L-3T26GD26		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-3T33GD26		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-4T33GD26	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2707 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

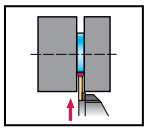
A2

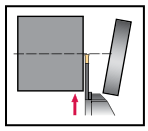
Усиленные отрезные лезвия

G5041 mm

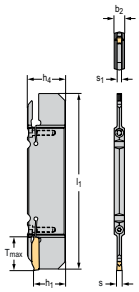
Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



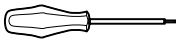
Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5041-32N-3T26GD26	3	26	25	32	140	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32N-4T26GD26	4	26	25	32	140	3,4	GD26-4 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2707 (T15IP)

Комплектующие

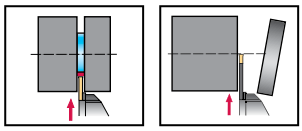
	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

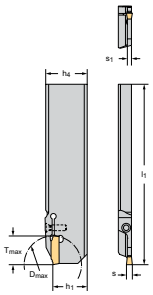
G5041...C mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



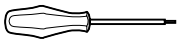
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5041-26R-3T26GD26C	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32R-3T26GD26C		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-3T33GD26C		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-4T33GD26C	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
★ G5041-26L-3T26GD26C	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32L-3T26GD26C		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-3T33GD26C		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-4T33GD26C	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2707 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

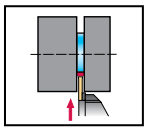
A2

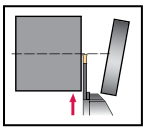
Усиленные отрезные лезвия

G5041...-P mm

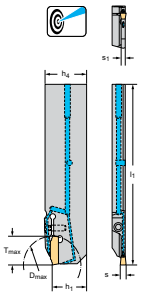
Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



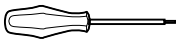
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5041-26R-3T26GD26-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32R-3T26GD26-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-3T33GD26-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-4T33GD26-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
★ G5041-26L-3T26GD26-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32L-3T26GD26-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-3T33GD26-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-4T33GD26-P	4	33	100	24,7	32	110	2,4	GD26-4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	3–4
Винт пластины Момент затяжки	FS2707 (T15IP)

Комплектующие

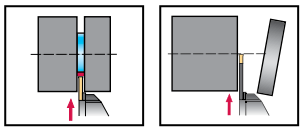
s [mm]	3–4
 Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

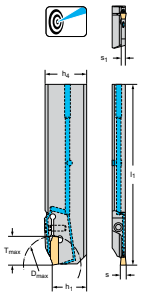
G5041...C-P mm

Groov·tec™ GD

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



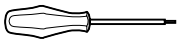
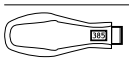
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	h_4 mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
★ G5041-26R-3T26GD26C-P	3	26	100	21	26	110	2,4	GD26-3 ..
★ G5041-32R-3T26GD26C-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-3T33GD26C-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32R-4T33GD26C-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..
★ G5041-26L-3T26GD26C-P	3	26	100	21	26	110	3,4	GD26-3 ..
★ G5041-32L-3T26GD26C-P		26	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-3T33GD26C-P		33	100	24,7	32	110	2,4	
★ G5041-32L-4T33GD26C-P	4	33	100	24,7	32	110	3,4	GD26-4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2707 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

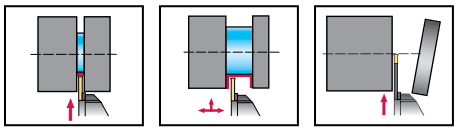
A2

Державки для обработки радиальных канавок

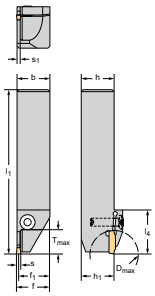
G1011 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

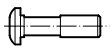


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.1616R-2T21GX24	2	21	80	16	16	15,3	150	40,3	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020R-2T21GX24		21	80	20	20	19,2	150	40	1,6	
G1011.1616R-3T21GX24	3	21	80	16	16	14,8	150	40,3	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24		21	80	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24		21	80	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.2020R-4T21GX24	4	21	80	20	20	18,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525R-4T21GX24		21	80	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24		32	120	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2525R-5T21GX24	5	21	80	25	25	22,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T32GX24		32	120	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2525R-6T21GX24	6	21	80	25	25	22,4	150	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T32GX24		32	120	25	25	22,4	165	55	5,2	
G1011.1616L-2T21GX24	2	21	80	16	16	15,3	150	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2020L-2T21GX24		21	80	20	20	19,3	150	40,3	1,6	
G1011.1616L-3T21GX24	3	21	80	16	16	14,8	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2012L-3T21GX24		21	80	20	12	10,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-3T21GX24		21	80	20	20	18,8	150	40	2,4	
G1011.2525L-3T21GX24		21	80	25	25	23,8	150	40	2,4	
G1011.2020L-4T21GX24	4	21	80	20	20	18,3	150	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525L-4T21GX24		21	80	25	25	23,3	150	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24		32	120	25	25	23,3	165	55	3,4	
G1011.2020L-5T21GX24	5	21	80	20	20	17,9	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-5T21GX24		21	80	25	25	22,9	150	40	4,2	
G1011.2525L-5T32GX24		32	120	25	25	22,9	165	55	4,2	
G1011.2525L-6T32GX24	6	32	120	25	25	22,4	165	55	5,2	GX24-4E6 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

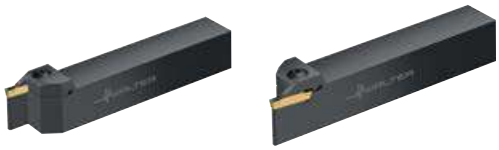
	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

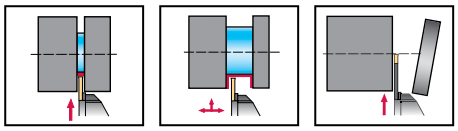
Державки для обработки радиальных канавок

G1011 mm

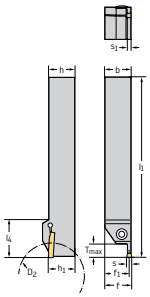
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.1616R-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T12GX24		12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525R-3T12GX24		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2020R-4T12GX24	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525R-4T12GX24		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G1011.2525R-5T12GX24	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-6T12GX24	6	12	20	20	17,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232R-8T28GX30		28	32	32	29	165	55	6,1	
G1011.1616L-3T12GX24	3	12	16	16	14,8	135	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T12GX24		12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-3T12GX24		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G1011.2525L-4T12GX24	4	12	25	25	23,3	145	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525L-5T12GX24	5	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-6T12GX24	6	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-8T28GX30	8	28	25	25	22	165	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3232L-8T28GX30		28	32	32	29	165	55	6,1	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	3–8
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	3–8
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

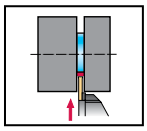
A2

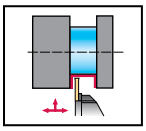
Державки для обработки радиальных канавок

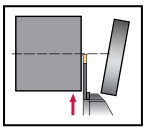
G1011...-P mm

Walter Cut

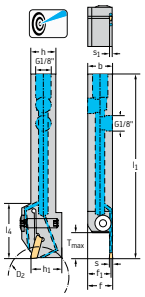
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ







Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.1616R-3T21GX24-P	3	21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-2T21GX24-P	2	21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-3T21GX24-P	3	21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

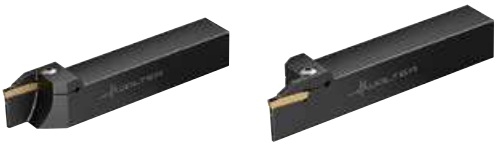
A2

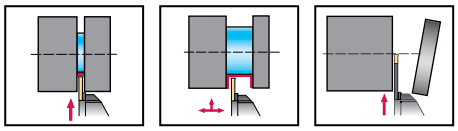
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P mm

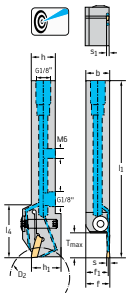
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P		21	80	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020R-4T33GX34-P	4	33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020L-2T21GX24-P	2	21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525L-2T21GX24-P		21	80	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020L-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525L-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020L-4T33GX34-P	4	33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525L-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2	3	4
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

s [mm] / D_{max} [mm]	2–3 / 80	3–4 / 140
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
Динамометрические воротки		FS2041
Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

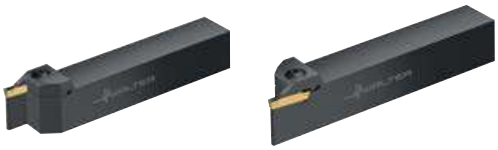
A2

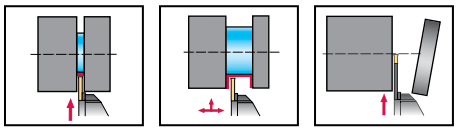
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P mm

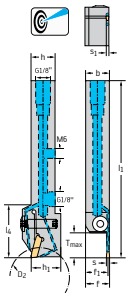
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

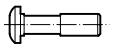


Square shank

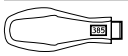
Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011.2525R-4T21GX24-P	4	21	25	25	23,3	130	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525R-5T21GX24-P	5	21	25	25	22,9	130	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R-5T32GX24-P		32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R-6T21GX24-P	6	21	25	25	22,4	130	40	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R-8T28GX30-P		28	32	25	22	145	55	6,1	
G1011.2525L-4T21GX24-P	4	21	25	25	23,3	130	40	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2525L-4T32GX24-P		32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2525L-5T32GX24-P	5	32	25	25	22,9	145	55	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-8T28GX30-P	8	28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225L-8T28GX30-P		28	32	25	22	145	55	6,1	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4–8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

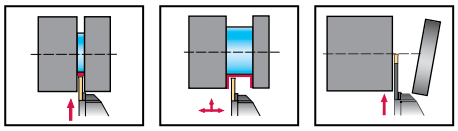
	s [mm]	4–8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

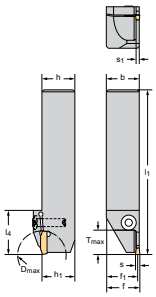
G1011 inch

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

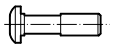
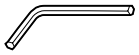


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.12R-2T21GX24	0,079	0,827	3,150	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16R-2T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.12R-3T21GX24	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-4T21GX24	0,157	0,827	3,150	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.20R-4T26GX24		1,024	3,937	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.12L-2T21GX24	0,079	0,827	3,150	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.12L-3T21GX24	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-6T32GX24	0,236	1,260	4,724	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.20L-6T32GX24		1,260	5,512	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,079–0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

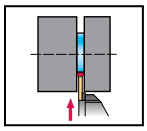
A2

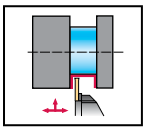
Державки для обработки радиальных канавок

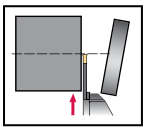
G1011 inch

Walter Cut

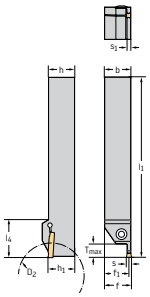
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

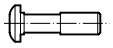


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.16R-3T12GX24	0,118	0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-4T12GX24	0,157	0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16R-4T32GX24		1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
G1011.16R-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20R-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24R-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	
G1011.16L-8T28GX30	0,315	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20L-8T38GX30		1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24L-8T38GX30		1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,118–0,315
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

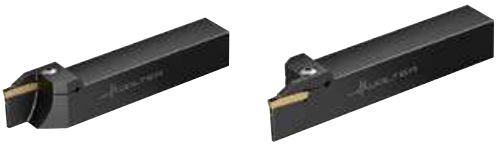
Комплектующие

s [inch]	0,118–0,315
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

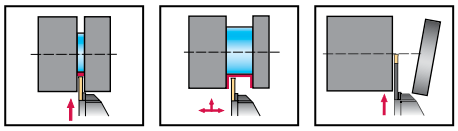
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P inch

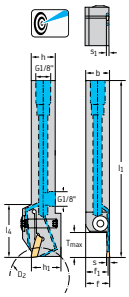
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{max} inch	h = h_1 inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12R-3T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-3T12GX24-P		0,472	1,969	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16R-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R-4T33GX34-P	0,157	1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-4T33GX34-P	0,157	1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,118	0,157
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

s [inch] D_{max} [inch]	0,118 1,969–3,15	0,118–0,157 5,512
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
Динамометрические воротки		FS2042
Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2052 (SW 5)

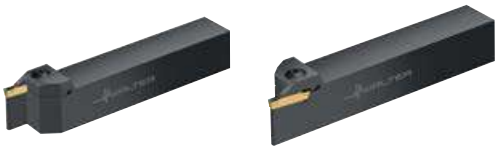
A2

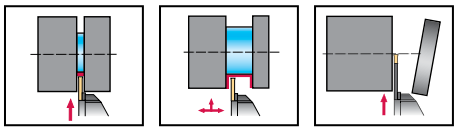
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P inch

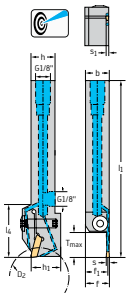
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

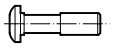


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1011.12R-4T21GX24-P	0,157	0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12L-5T21GX24-P	0,197	0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T21GX24-P		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,157–0,197
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

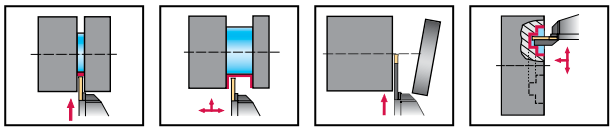
	s [inch]	0,157–0,197
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

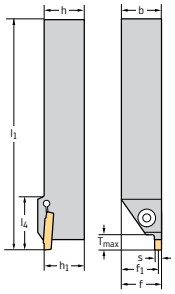
G1511 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

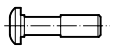


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G1511.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
G1511.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

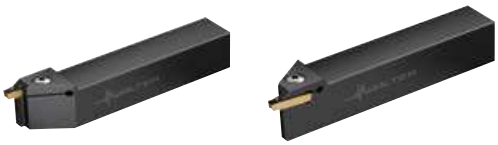
	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

A2

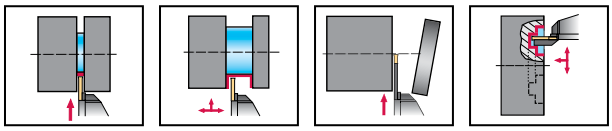
Универсальные державки

G1511 inch

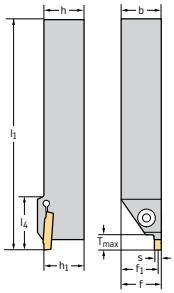
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

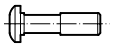


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
G1511.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	
G1511.12L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,665	5,61	1,319	GX24- ..
G1511.16L-T6GX24		0,236	1,000	1,000	0,911	5,665	1,319	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

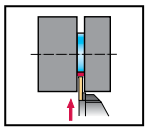
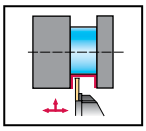
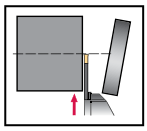
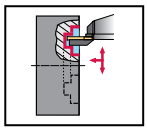
	s [inch]	0.079 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 90°

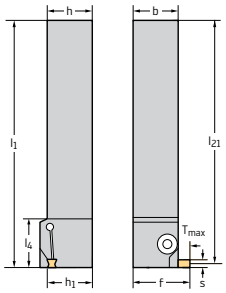
G1521 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом

Инструмент

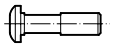


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f_1 mm	l_{21} mm	Тип
G1521.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525R-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	
G1521.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525L-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

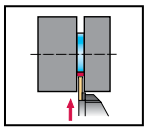
A2

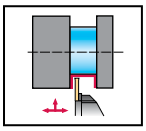
Универсальные державки 90°

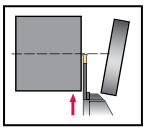
G1521 inch

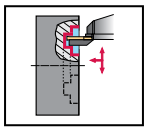
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом

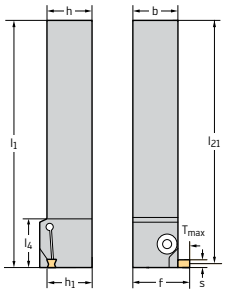








Инструмент

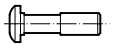


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f_1 inch	l_{21} inch	Тип
G1521.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	5,388	0,939	1,006	5,270	GX24- ..
G1521.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	
G1521.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	5,443	0,994	1,256	5,325	GX24- ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [$D_{мин}$] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

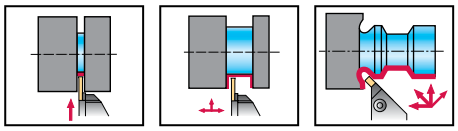
	s [inch]	0.079 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 45°

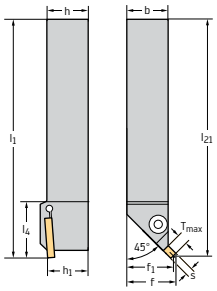
G1551 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

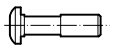


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{21} mm	Тип
G1551.2020R-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525R-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	
G1551.2020L-T6GX24	2 - 6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525L-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + 0{,}707 \times s/2$ | $l_1 = l_{21} + 0{,}707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2 - 6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2 - 6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

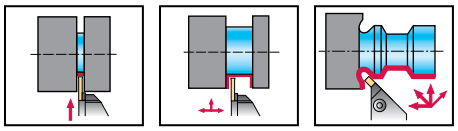
A2

Универсальные державки 45°

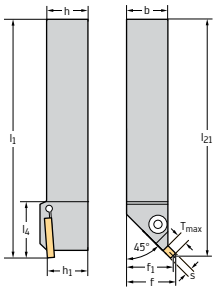
G1551 inch

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

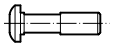


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{21} inch	Тип
G1551.12R-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
G1551.16L-T6GX24	0,079 - 0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079 - 0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

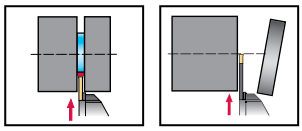
	s [inch]	0.079 - 0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Отрезное лезвие

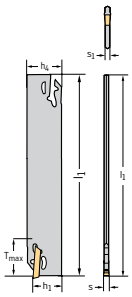
G1042 mm

Walter Cut

– Система закрепления пластины



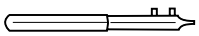
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1042.26N-2T40GX24	2	40	26	108,3	21,1	1,5	GX24-1E2 ..
G1042.32N-2T50GX24		50	32	149,3	24,8	1,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108,3	21	2,3	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149,3	24,7	2,3	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108,3	20,9	3,2	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149,3	24,6	3,2	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149,3	24,5	3,9	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149,3	24,4	4,7	GX24-4E6 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие



s [mm]	2–6
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

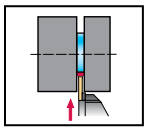
A2

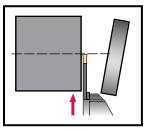
Усиленные отрезные лезвия

G1041 mm

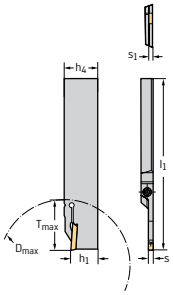
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



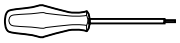
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

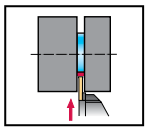
	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

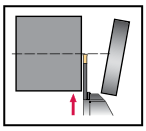
Усиленные отрезные лезвия

G1041...-P mm

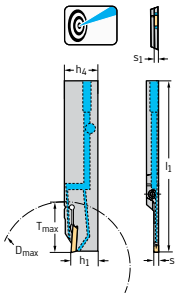
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



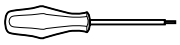
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.26L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	3–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

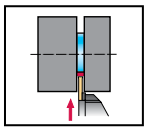
A2

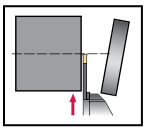
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G1041...C mm

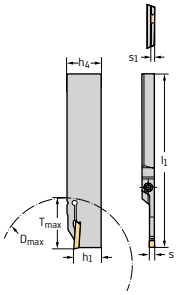
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



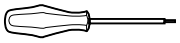
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24C	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24C		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24C	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24C	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

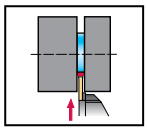
A2

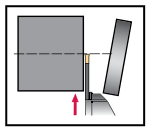
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G1041...C-P mm

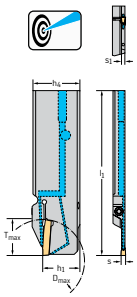
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



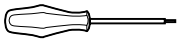
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

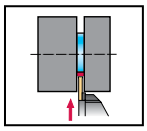
A2

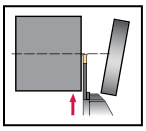
Отрезное лезвие

XLCFN mm

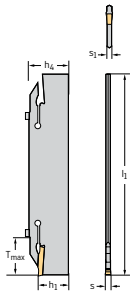
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179,3	24,2	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179,3	24,2	3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179,3	24,2	4,2	GX24-4E6 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 3 Nm

Комплектующие

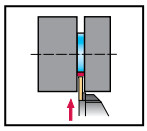
	s [mm]	3–6
	Т-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

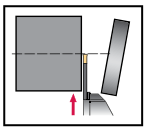
Модули для обработки радиальных канавок

G1634-P mm

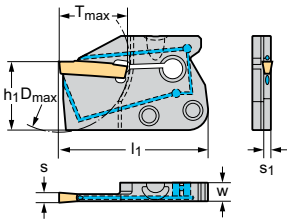
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G1634-33R-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-2T21GX24-P	2	21	42	24	7,2	49	1,5	E33	GX24-1E2 ..
G1634-33L-3T21GX24-P	3	21	42	24	7,2	49	2,4	E33	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

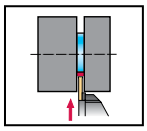
A2

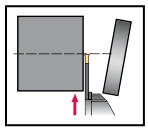
Модули для обработки радиальных канавок

G1634-P mm

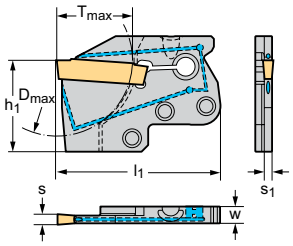
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– Сменный модуль





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	54,5	2,4	E43	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	54,5	2,4	E33	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	E43	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	E43	GX34-3E4 ..

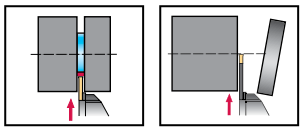
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | При использовании клина использовать винт FS2622 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модули для обработки радиальных канавок

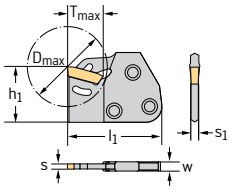
G1332 mm

Walter Cut

– Система закрепления пластины
– Сменный модуль

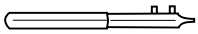


Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
	G1332.IMR-GAD3N-GX24	3	15	32	24	4	51,5	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

	s [mm]	3
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

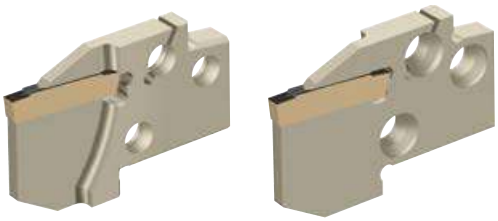
A2

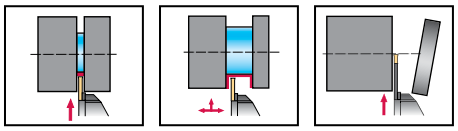
Модуль для обработки радиальных канавок

MSS...E... mm

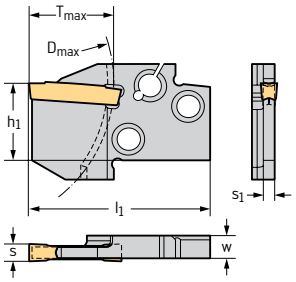
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

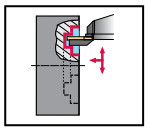
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Державки для обработки торцевых канавок

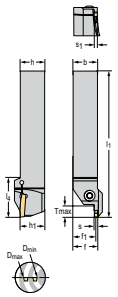
G1111 mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



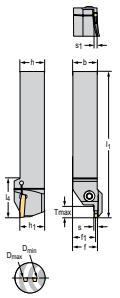
Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525R-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-6T25-088GX24	6	25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2	
G1111.2525L-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525L-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm] $h = h_1$ [mm]	3–6 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

A2

Комплектующие	s [mm] h = h_1 [mm]	3–6 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

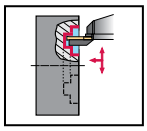
A2

Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm

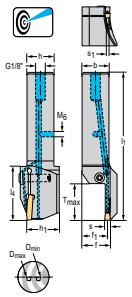
Walter Cut

– С направленной подачей СОЖ
– Закрепление пластин винтом



Инструмент

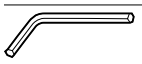
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1111.2525R-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525R-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33060GX24P	5	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-5T33085GX24P		33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33120GX24P		33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2	
G1111.2525L-5T33175GX24P		33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

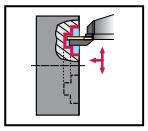
	s [mm]	5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки торцевых канавок

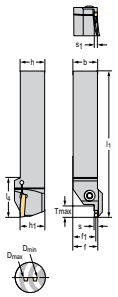
G1111 inch

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

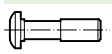


Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	D_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-220GX24		0,984	8,661	19,685	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch] $h = h_1$ [inch]	0,118–0,236 1
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

A2

Комплектующие

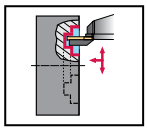
	s [inch] h = h_1 [inch]	0,118–0,236 1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

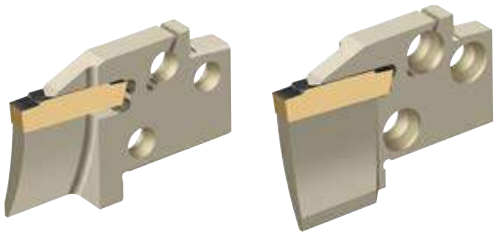
Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...A mm

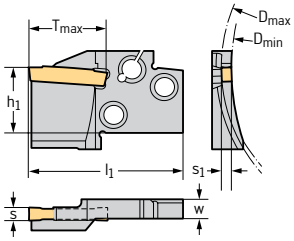
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент

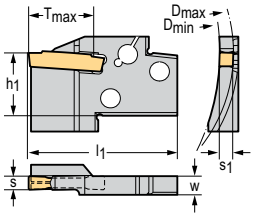


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

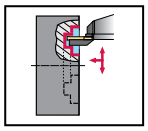
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модуль для обработки торцевых канавок – осевые/контрисполнение

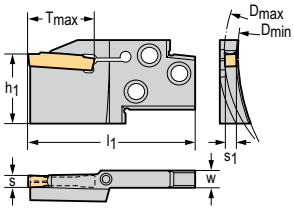
MSS...E...C mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4 - 5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 3 Nm
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

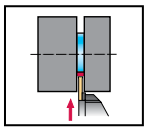
A2

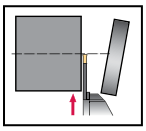
Державки для обработки радиальных канавок

G2012 mm

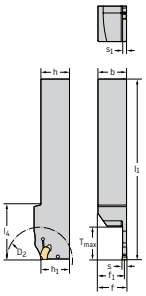
Walter Cut

– Система закрепления пластины





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

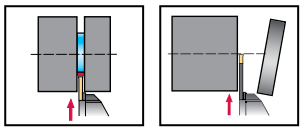
s [mm] $h = h_1$ [mm]	1,5 20	2–3 25
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

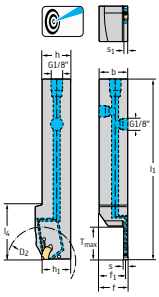
G2012...-P mm

Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.1212R-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616R-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212R-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616R-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616R-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	
G2012.1212L-2T16SX-P	2	38	16	12	12	11,2	120	25	1,6	SX-2E2
G2012.1616L-2T16SX-P		38	16	16	16	15,2	120	25	1,6	
G2012.1212L-3T16SX-P	3	38	16	12	12	10,8	120	25	2,5	SX-3E3
G2012.1616L-3T16SX-P		38	16	16	16	14,8	120	25	2,5	
G2012.1616L-3T26SX-P		68	26	16	16	14,8	120	33	2,5	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–3
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)

Комплектующие

s [mm] $h = h_1$ [mm]	2–3 12–16	3 16
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	

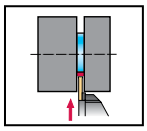
A2

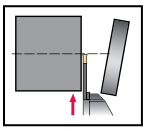
Державки для обработки радиальных канавок

G2012...-P mm

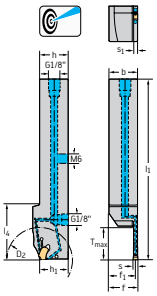
Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D_2 mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G2012.2020R-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020R-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020R-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525R-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	45	2,5	
G2012.2020R-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525R-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525R-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525R-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6
G2012.2020L-2T20SX-P	2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–6
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)

Комплектующие

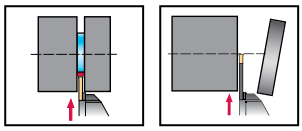
s [mm] $h = h_1$ [mm]	2–6 20–25
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

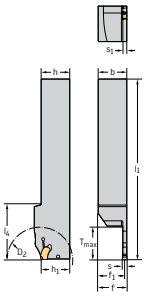
G2012 inch

Walter Cut

– Система закрепления пластины



Инструмент

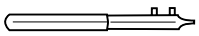


Square shank

Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

	s [inch] $h = h_1$ [inch]	0,059 0,75	0,079–0,118 1
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

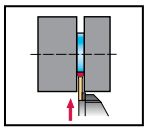
A2

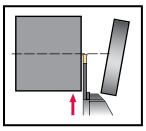
Державки для обработки радиальных канавок

G2012...-P inch

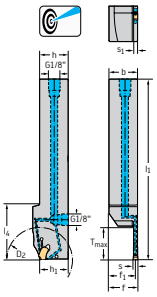
Walter Cut

– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Square shank

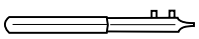
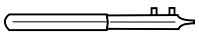
Обозначение	s inch	D_2 inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f_1 inch	l_1 inch	l_4 inch	s_1 inch	Тип
G2012.08R-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12R-4T29SX-P	0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16R-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16R-5T40SX-P	0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5
G2012.16R-6T40SX-P	0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6
G2012.08L-2T16SX-P	0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12L-4T29SX-P	0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16L-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16L-5T40SX-P	0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	SX-5E5
G2012.16L-6T40SX-P	0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	1,890	0,209	SX-6E6

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | T_{max} при диаметрах больше D_2 — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,079–0,236
	Установочный винт 1/8"	FS2258 (SW 2)

Комплектующие

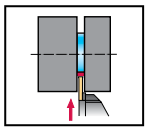
	s [inch] h = h_1 [inch]	0,079–0,118 0,5–0,625	0,079–0,236 0,75–1
	Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	

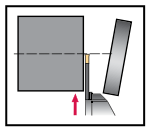
Отрезное лезвие

G2042...N mm

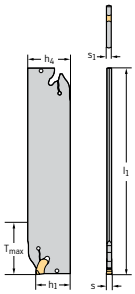
Walter Cut

– Система закрепления пластины





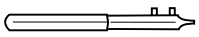
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

s [mm]	2–6
 Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

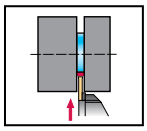
A2

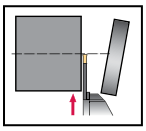
Усиленные отрезные лезвия

G2042...R/L mm

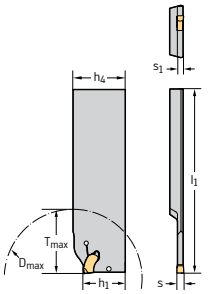
Walter Cut

– Система закрепления пластины





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

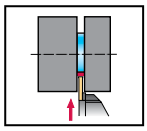
s [mm]	1,5	2–4
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

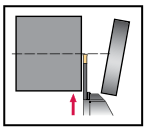
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G2042...R/L...C mm

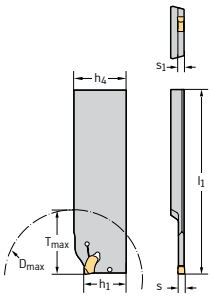
Walter Cut

– Система закрепления пластины





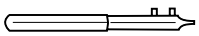
Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32R-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
G2042.32L-4T33SX-C	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие



s [mm]	4
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

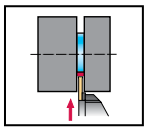
A2

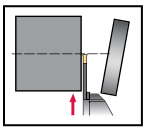
Отрезное лезвие

G2042...N...-P mm

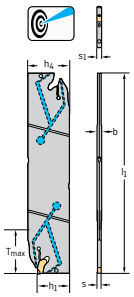
Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

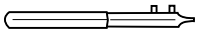
	Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	b mm	Тип
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	130,6	20,8	2,4	3,5	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	150,6	24,5	2,4	3,5	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

	s [mm]	3
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

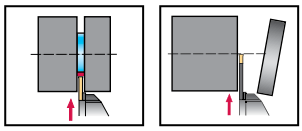
A2

Отрезное лезвие

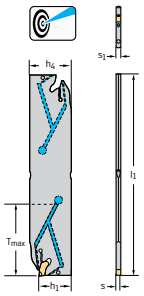
G2042...N...-P mm

Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



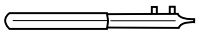
Обозначение	s mm	T_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32N-4T50SX-P	4	50	32	150,6	24,5	3,5	SX-4E4
G2042.32N-5T60SX-P	5	60	32	150,6	24,4	4,3	SX-5E5
G2042.32N-6T60SX-P	6	60	32	150,6	24,3	5,3	SX-6E6
G2042.52N-8T100SX-P	8	100	52	251,4	44,3	6,8	SX-8E8
G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251,4	44	8,8	SX-10E10

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4	5	6	8	10
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282	FS2283	FS2284	FS2285	FS2286

Комплектующие

	s [mm]	4–6	8–10
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

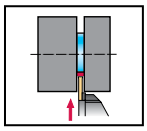
A2

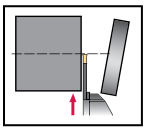
Усиленные отрезные лезвия

G2042...R/L...-P mm

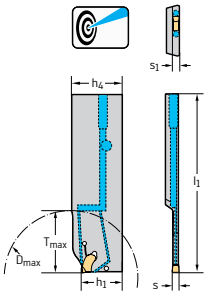
Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_4 mm	l_1 mm	h_1 mm	s_1 mm	Тип
G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

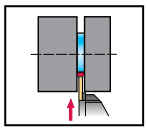
s [mm]	2–4
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

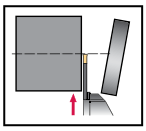
Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G2042...R/L...C-P mm

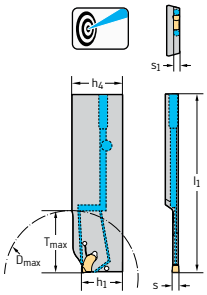
Walter Cut

– Система закрепления пластины
– С направленной подачей СОЖ



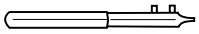


Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
	G2042.26R-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
	G2042.32R-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
	G2042.26R-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
	G2042.32R-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
	G2042.32R-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4
	G2042.26L-2T26SX-C-P	2	26	52	110	1,6	SX-2E2
	G2042.32L-2T26SX-C-P		26	52	110	1,6	
	G2042.26L-3T33SX-C-P	3	33	65	110	2,4	SX-3E3
	G2042.32L-3T33SX-C-P		33	65	110	2,4	
	G2042.32L-4T33SX-C-P	4	33	65	110	3,4	SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

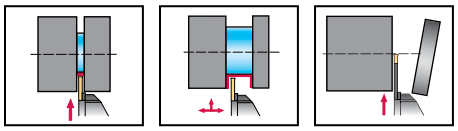
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

MSS-...00 mm

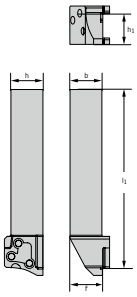
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



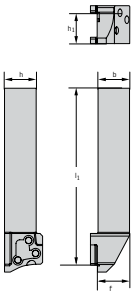
Инструмент

Обозначение	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
MSS-E20R00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
MSS-E25R00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
MSS-E32R00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32



Square shank

Обозначение	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
MSS-E20L00-2020J	20	20	20,2	114,5	E20
MSS-E25L00-2525L	25	25	25,5	145,5	E25
MSS-E32L00-3225N	32	25	25,5	165,5	E32



Square shank

f = f_1 + s/2 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

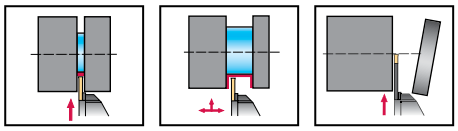
	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

MSS-...00 inch

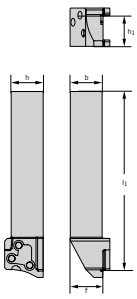
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



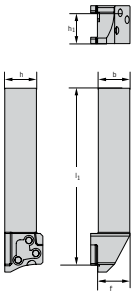
Инструмент

Обозначение	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Размер модуля
MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32



Square shank

Обозначение	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Размер модуля
MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	0,756	4,677	E20
MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,177	5,717	E25
MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,020	6,717	E32



Square shank

f = f_1 + s/2 | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	E20	E25	E32
Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

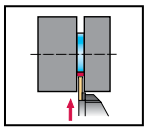
A2

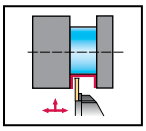
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

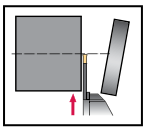
MSS-...90 mm

Walter Cut

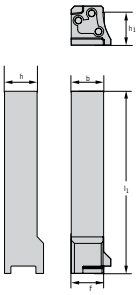
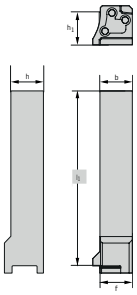
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

	Обозначение	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20R90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	32	160	E32
 Square shank	MSS-E20L90-2020J	20	20	20	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	25	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	32	160	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

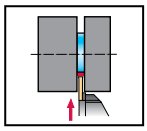
		E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

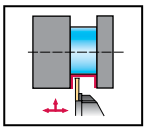
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

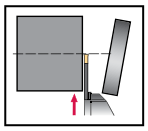
MSS-...90 inch

Walter Cut

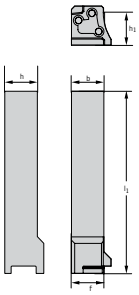
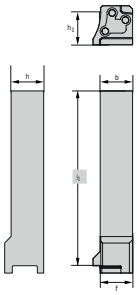
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

	Обозначение	h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32
 Square shank	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,787	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	0,984	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,260	6,500	E32

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

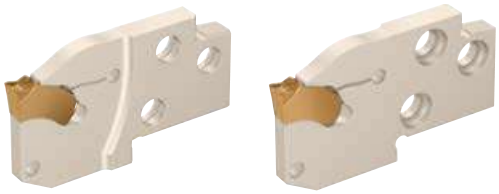
		E20	E25	E32
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 1,475 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs	FS1055 (T25) 2,213 lbs
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

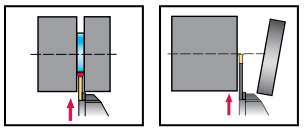
A2

Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX mm

Walter Cut





Инструмент

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E20R-4T20SX	4	20	65	4,4	41,8	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	62,8	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	41,8	3,4	E20	SX-4E4
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	62,8	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	6,8	79,8	6,8	E32	SX-8E8

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

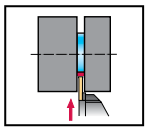
s [mm]	2–6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

Державки для обработки радиальных канавок

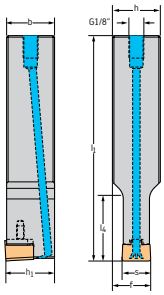
G2016...-P mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

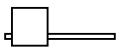


Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	12	19
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

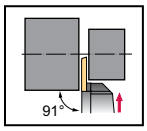
	s [mm]	12	19
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

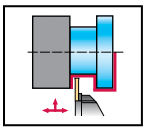
A2

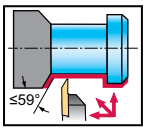
Державки для обработки радиальных канавок

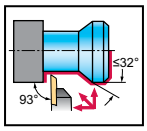
W2011 mm

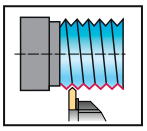
– Закрепление пластин винтом
– Для станков продольного точения

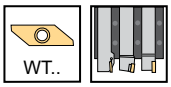




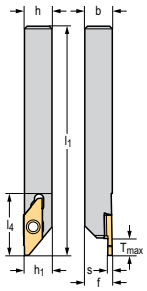








Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T_{max} mm	h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
W2011-1010R-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
W2011-1212R-WT26		9	12	12	12	125	27	
W2011-1616R-WT26		9	16	16	16	125	27	
W2011-1010L-WT26	0.5 - 3	9	10	10	10	125	27	WT26..
W2011-1212L-WT26		9	12	12	12	125	27	
W2011-1616L-WT26		9	16	16	16	125	27	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

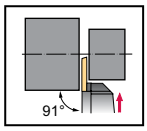
Сборочные детали

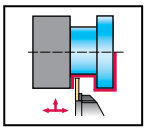
	s [mm]	0.5 - 3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
	Изогнутый ключ	FS2672 (T8IP)

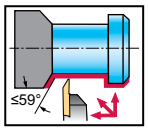
Державки для обработки радиальных канавок

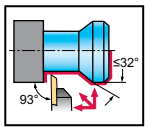
W2011 inch

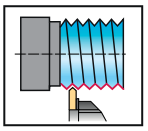
– Закрепление пластин винтом
– Для станков продольного точения

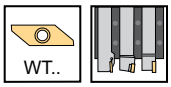




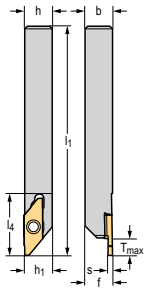








Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T_{max} inch	$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
W2011.08R-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
W2011.10R-WT26		0,335	0,625	0,625	0,625	5,000	1,063	
W2011.08L-WT26	0,020 - 0,118	0,335	0,500	0,500	0,500	5,000	1,063	WT26..
W2011.10L-WT26		0,335	0,625	0,625	0,625	5,000	1,063	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020 - 0.118
	Винт пластины Момент затяжки	FS2675 (8IP) 0,885 lbs
	Изогнутый ключ	FS2672 (T8IP)

A2

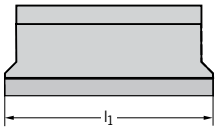
державки

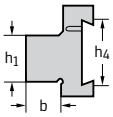
SBN mm

Walter Cut

– Державка для отрезных лезвий

Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h_1 mm	b mm	l_1 mm
SBN2020-26-K	26	20	20	90
SBN2520-32-K	32	25	20	110
SBN3229-32-K	32	32	29	120
SBN3229-46-K	46	32	29	150
SBN4037-46-K	46	40	37	150

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h_1 [mm]		20–25	32	40
	Винт	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

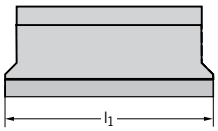
державки

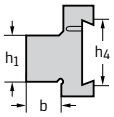
SBN inch

Walter Cut

– Державка для отрезных лезвий

Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h_1 inch	b inch	l_1 inch
SBN12-26K-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN12-26KS-E	26	0,750	0,750	3,543
SBN16-32-K-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN16-32KS-E	32	1,000	1,000	4,331
SBN20-32K-E	32	1,250	1,250	4,724
SBN20-32KS-E	32	1,250	1,250	4,724

Сборочные детали

h_1 [inch]	0,75–1,25
Винт	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)

A2

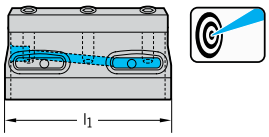
Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

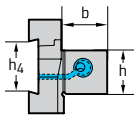
G2661...-P mm

Walter Cut

– С направленной подачей СОЖ
– Державка для отрезных лезвий

Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h mm	b mm	l_1 mm
G2661-1616N-26-P	26	16	16	95
G2661-2020N-26-P	26	20	20	95
G2661-2020N-32-P	32	20	20	95
G2661-2525N-32-P	32	25	25	95
G2661-3225N-32-P	32	32	25	95
G2661-3225N-52-P	52	32	25	140
G2661-4032N-52-P	52	40	32	140

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	h [mm]	16–25	32	40
	Клин	PK260	PK260	PK263
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

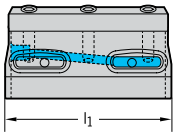
Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

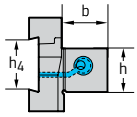
G2661...-P inch

Walter Cut

– С направленной подачей СОЖ
– Державка для отрезных лезвий

Инструмент





Square shank

Обозначение	h_4	h inch	b inch	l_1 inch
G2661.12N-26-P	26	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	32	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	26	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	32	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	32	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	52	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	52	1,500	1,500	5,512

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [inch]	0,75–1	1,25	1,5
Клин	PK260	PK260	PK263
Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-6 (SW 6)

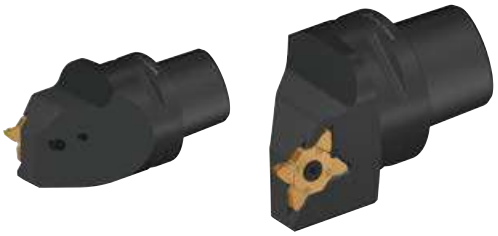
A2

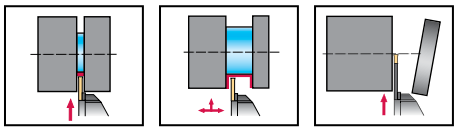
Державки для обработки радиальных канавок

G3011-C...-P mm

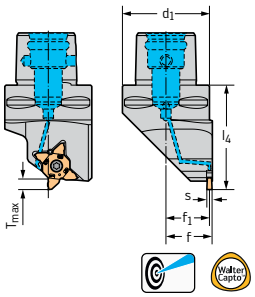
Walter Cut

– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом





Инструмент

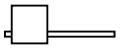


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	Тип
G3011-C3R-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4R-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-4-P		6	C6	32	65	
G3011-C3L-MX22-2-P	0.5 - 3.3	6	C3	20	45	MX22-2E ..
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P	4 - 5.7	6	C4	20	60	MX22-4E ..
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины» | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

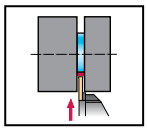
	s [mm]	0.5 - 3.3–4 - 5.7
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

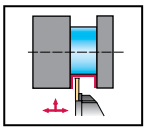
Державки для обработки радиальных канавок

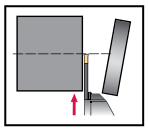
G4011-C...-P mm

Walter Cut

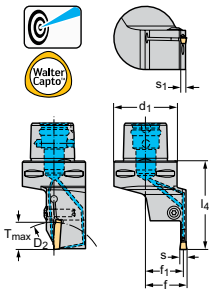
– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

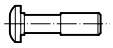


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

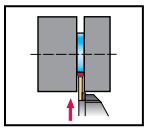
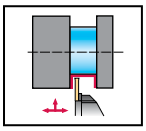
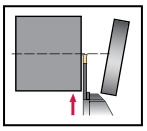
A2

Державки для обработки радиальных канавок

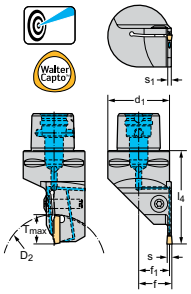
G5011-C...-P mm

Groov·tec™ GD

– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом

Инструмент

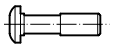
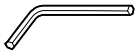


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
★ G5011-C3R-3T21GD26-P	3	21	C3	20,8	60	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-C4R-3T21GD26-P		21	C4	27	65	2,4	
★ G5011-C5R-3T21GD26-P		21	C5	30,8	70	2,4	
★ G5011-C6R-3T21GD26-P		21	C6	36,8	76	2,4	
★ G5011-C4R-4T21GD26-P	4	21	C4	25,8	65	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-C5R-4T21GD26-P		21	C5	30,3	70	3,4	
★ G5011-C6R-4T21GD26-P		21	C6	34,6	76	3,4	
★ G5011-C4R-5T21GD26-P	5	21	C4	24,9	65	4,2	GD26-5 ..
★ G5011-C5R-5T21GD26-P		21	C5	29,9	70	4,2	
★ G5011-C6R-5T21GD26-P		21	C6	35,9	76	4,2	
★ G5011-C5R-6T21GD26-P	6	21	C5	29,4	70	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-C6R-6T21GD26-P		21	C6	35,4	76	5,2	
★ G5011-C4L-3T21GD26-P	3	21	C4	25,8	65	2,4	GD26-3 ..
★ G5011-C5L-3T21GD26-P		21	C5	30,8	70	2,4	
★ G5011-C6L-3T21GD26-P		21	C6	36,8	76	2,4	
★ G5011-C6L-4T21GD26-P	4	21	C6	38	76	3,4	GD26-4 ..
★ G5011-C5L-6T21GD26-P	6	21	C5	29,4	70	5,2	GD26-6 ..
★ G5011-C6L-6T21GD26-P		21	C6	35,4	76	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

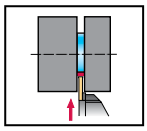
	s [mm]	3–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

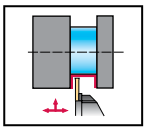
Державки для обработки радиальных канавок

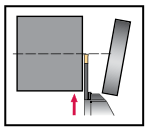
G1011-C...-P mm

Walter Cut

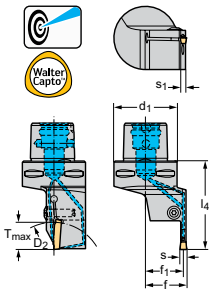
– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом







Инструмент

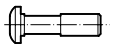


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	d_1	f_1 mm	l_4 mm	s_1 mm	Тип
G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5R-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6R-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	
G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	
G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Если D_2 или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

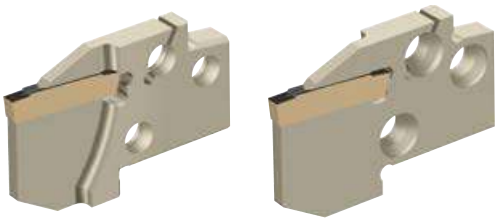
A2

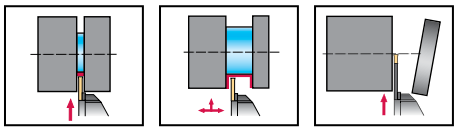
Модуль для обработки радиальных канавок

MSS...E... mm

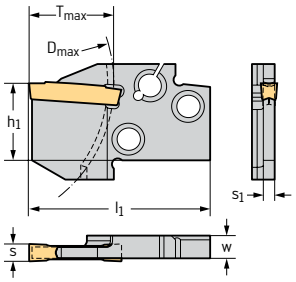
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20R12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25R12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20R12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20R12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..
MSS-E20L03-GX16-2	0.6 - 3	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
MSS-E20L12-GX16-1	2	12	63	16	4,4	33	1,3	E20	GX16-1E2 ..
MSS-E25L12-GX16-1		12	79	20	5,9	38	1,3	E25	
MSS-E20L12-GX16-2	3	12	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2E3 ..
MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	GX16-2E3 ..
MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	GX16-2E3 ..
MSS-E20L12-GX16-3	4 - 5	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32L21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32L21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25L21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

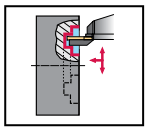
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

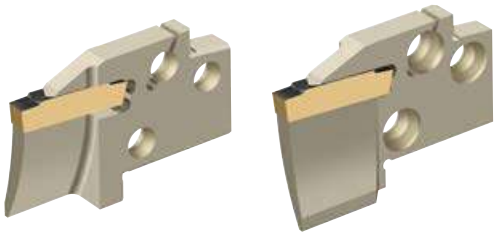
Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...A mm

Walter Cut

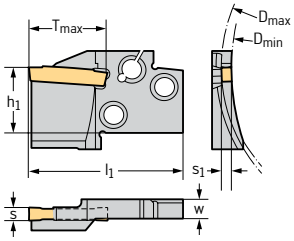
– Закрепление пластин винтом





A2

Инструмент

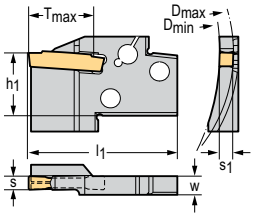


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25R15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A100150	4 - 5	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32L15-GX24-3A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E25L15-GX24-4A100150	6	15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E32L15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

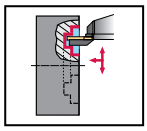
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Модуль для обработки торцевых канавок – осевые/контрисполнение

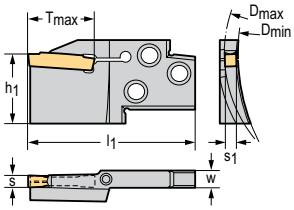
MSS...E...C mm

Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	D_{max} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C100150	4 - 5	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4 - 5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 3 Nm
	T-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

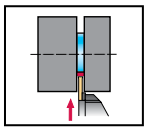
A2

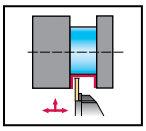
Токарные державки – модульная система

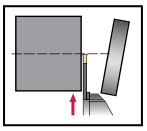
C...-MSS...00 mm

Walter Cut

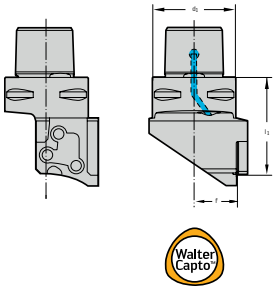
– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом





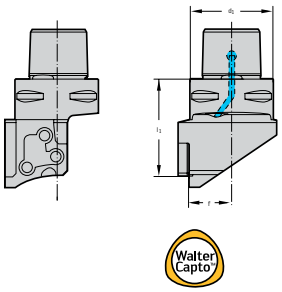


Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1	f mm	l_1 mm	Размер модуля
C3-MSS-E20R00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25R00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25R00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25R00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32R00	C6	31,5	53,5	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

C3-MSS-E20L00	C3	16	36,5	E20
C4-MSS-E25L00	C4	20,5	47,5	E25
C5-MSS-E25L00	C5	25,5	47,5	E25
C6-MSS-E25L00	C6	31,5	53,5	E25
C6-MSS-E32L00	C6	31,5	53,5	E32

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

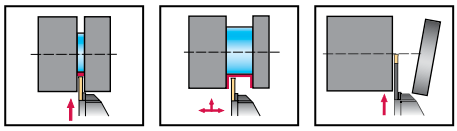
	d_1	E20 C3	E25 C4	E25 C5–C6	E32 C6
	Сопло для подвода СОЖ			FS1476	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1477		
	Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

Токарные державки – модульная система

C...-MSS...90 mm

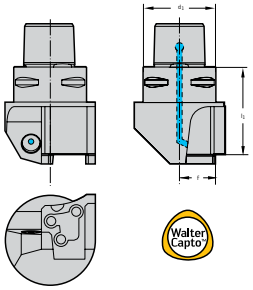
Walter Cut

– Walter Capto™
– Закрепление пластин винтом



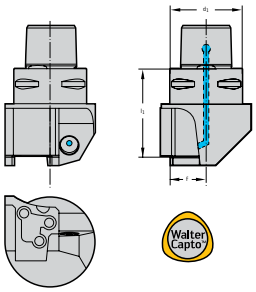
Инструмент

Обозначение	d_1	f mm	l_1 mm	Размер модуля
C4-MSS-E25R90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25R90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32R90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	d_1	f mm	l_1 mm	Размер модуля
C4-MSS-E25L90	C4	20	48,5	E25
C5-MSS-E25L90	C5	25	48,5	E25
C6-MSS-E32L90	C6	27	57	E32



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

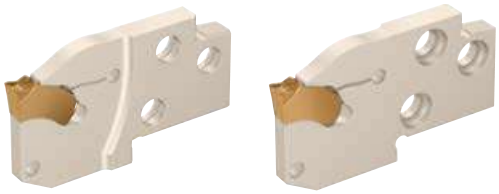
	d_1	E25 C4	E25 C5	E32 C6
	Сопло для подвода СОЖ	FS1477	FS1476	FS1476
	Винт Момент затяжки	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
	T-образный ключ	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

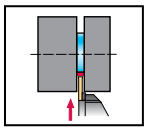
A2

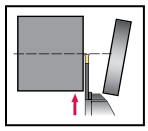
Модуль для обработки радиальных канавок

G2632-E...R/L...-SX mm

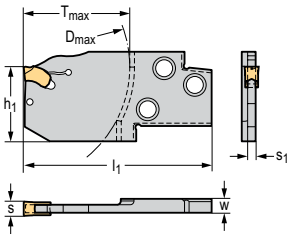
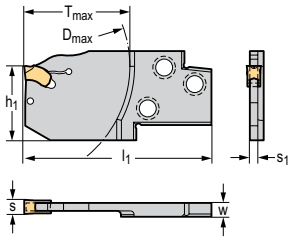
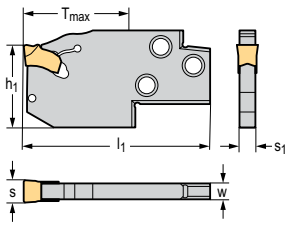
Walter Cut







Инструмент

	Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_2 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
	G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
	G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
	G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
	G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
	G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
	G2632-E32R-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
	G2632-E20R-4T20SX	4	20	65	4,4	41,8	3,4	E20	SX-4E4
	G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	62,8	3,4	E25	
	G2632-E32R-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
	G2632-E25R-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
	G2632-E32R-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
	G2632-E25R-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
	G2632-E32R-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
	G2632-E20L-2T20SX	2	20	65	4,4	41,8	1,6	E20	SX-2E2
	G2632-E25L-2T20SX		20	80	5,9	47,8	1,6	E25	
	G2632-E20L-3T20SX	3	20	65	4,4	41,8	2,4	E20	SX-3E3
	G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	52,8	2,4	E25	
	G2632-E25L-3T35SX		35	80	5,9	62,8	2,4	E25	
	G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	79,8	2,4	E32	
	G2632-E20L-4T20SX	4	20	65	4,4	41,8	3,4	E20	SX-4E4
	G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	62,8	3,4	E25	
	G2632-E32L-4T45SX		45	90	5,9	79,8	3,4	E32	
	G2632-E25L-5T35SX	5	35	80	5,9	62,8	4,3	E25	SX-5E5
	G2632-E32L-5T45SX		45	90	5,9	79,8	4,3	E32	
	G2632-E25L-6T35SX	6	35	80	5,9	62,8	5,3	E25	SX-6E6
	G2632-E32L-6T45SX		45	90	5,9	79,8	5,3	E32	
	G2632-E32N-8T45SX	8	45	90	6,8	79,8	6,8	E32	SX-8E8

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

Комплектующие

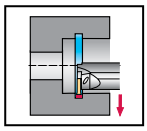
	s [mm]	2–6	8
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

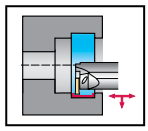
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G3221...-P mm

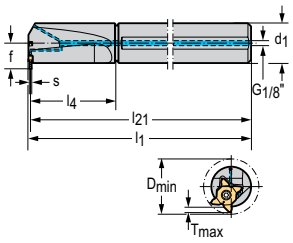
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент

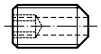
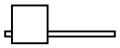


Cylindrical shank with flat

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	Тип
G3221-32SR-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..
G3221-32SL-MX22-2-P	0.5 - 3.3	4	80	32	20,6	72	248,3	250	MX22-2E ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 27X2
	Ключ (Torx)	FS2572 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5 - 3.3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

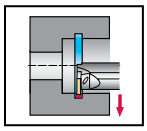
A2

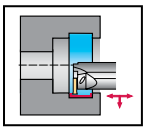
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G4221...-P mm

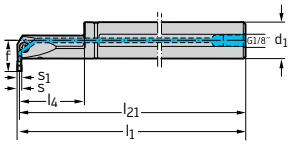
Walter Cut

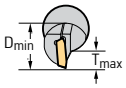
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



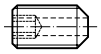
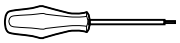


Cylindrical shank with flat

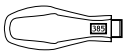
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [mm]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D_{min} [mm]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	

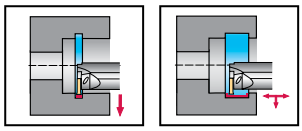
A2

Расточные державки для обработки внутренних канавок

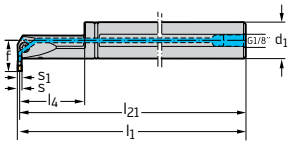
G4221...-P inch

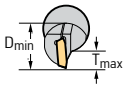
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



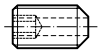
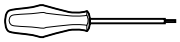


Cylindrical shank with flat

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	s_1 inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,333	9,793	0,098	
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

$l_1 = l_{21} + s/2$ | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D_{min} [inch]	1	1,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	

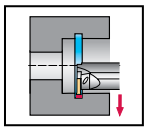
A2

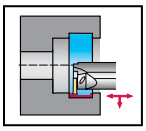
Расточные державки для обработки внутренних канавок

l12 mm

Walter Cut

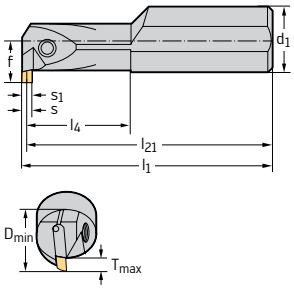
– Закрепление пластин винтом





Инструмент

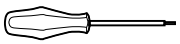
Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
l12R90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..
l12L90-2.5D-GX09	2 - 2.5	3	16	16	11	30	149,5	151	1,3	GX09-1E1 ..



Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

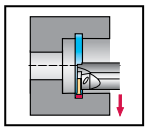
	s [mm] D_{min} [mm]	2 - 2.5 16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Т-образный ключ для канавочной пластины	FS1486 (T20IP)

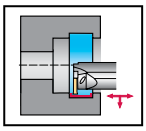
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G1221...-P mm

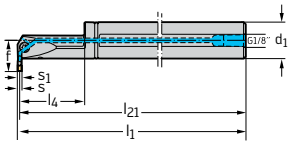
Walter Cut

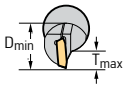
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



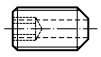
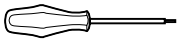


Cylindrical shank with flat

Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	d_1 mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	l_1 mm	s_1 mm	Тип
G1221-16QR-2T04-GX09-P	2 - 2.5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QR-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QR-3T06-GX09-P	2.5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TR-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TR-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TR-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	
G1221-16QL-2T04-GX09-P	2 - 2.5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	180,3	1,4	GX09-1E1 ..
G1221-20QL-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	180,3	1,4	
G1221-20QL-3T06-GX09-P	2.5 - 3	6	20	20	16,6	35,9	179	180,45	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-40TL-3T12-GX24-P	3	12	40	40	32,6	72	299	300,45	2,1	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1221-40TL-4T12-GX24-P	4	12	40	40	32,6	71,5	298,5	300,45	3,1	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221-40TL-5T12-GX24-P	5 - 6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	300,6	3,8	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm] D_{min} [mm]	3–5 - 6 40	2 - 2.5 16	2 - 2.5–2.5 - 3 20
	Винт пластины Момент затяжки	FS2089 (T25IP) 6 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 34X2	O-RING 11X2	O-RING 15X2
	Отвёртка	FS1487 (T25IP)	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm] D_{min} [mm]	3–5 - 6 40	2 - 2.5–2.5 - 3 16–20
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Вставка	FS2016 (T25IP)	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	

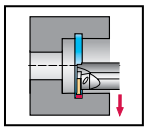
A2

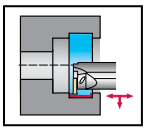
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G1221...-P inch

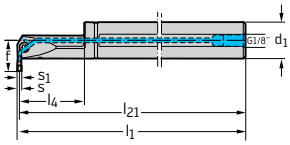
Walter Cut

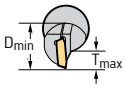
– Закрепление пластин винтом
– С направленной подачей СОЖ





Инструмент



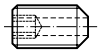
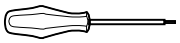


Cylindrical shank with flat

Обозначение	s inch	T_{max} inch	D_{min} inch	d_1 inch	f inch	l_4 inch	l_{21} inch	l_1 inch	s_1 inch	Тип
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079 - 0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	7,098	0,055	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	7,098	0,055	
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,098 - 0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	7,104	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	11,829	0,122	GX24-3E .. GX24-3F ..

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие» | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch] D_{min} [inch]	0.079 - 0.098 0,625	0.079 - 0.098–0.098 - 0.118 0,75	0,157 1,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2089 (T25IP) 4,425 lbs
	Установочный винт ЪЬ	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

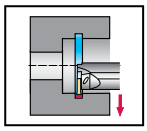
	s [inch] D_{min} [inch]	0.079 - 0.098–0.098 - 0.118 0,625–0,75	0,157 1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	

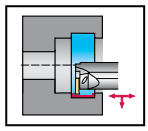
Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-1.5 mm

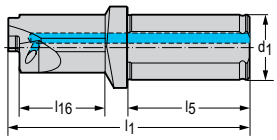
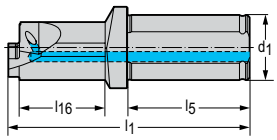
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент

	Обозначение	d_1 mm	l_{16} mm	l_5 mm	l_1 mm	Размер модуля
 Cylindrical shank with flat	MSS-I16R90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
	MSS-I20R90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
	MSS-I25R90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
	MSS-I32R90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
	MSS-I40R90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40
 Cylindrical shank with flat	MSS-I16L90-1,5D-N	20	20,2	50	81,7	I16
	MSS-I20L90-1,5D-N	20	26,2	50	86,7	I20
	MSS-I25L90-1,5D-N	25	36,2	56	101,7	I25
	MSS-I32L90-1,5D-N	32	41,1	60	118,6	I32
	MSS-I40L90-1,5D-N	40	54,1	70	141,6	I40

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

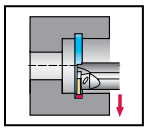
A2

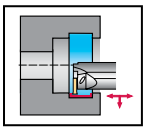
Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-2.5 mm

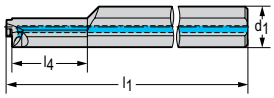
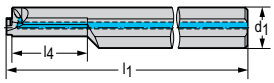
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом





Инструмент

	Обозначение	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20R90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25R90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32R90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40R90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	36,2	179,7	I16
	MSS-I20L90-2,5D-N	25	46,2	199,7	I20
	MSS-I25L90-2,5D-N	32	59,2	249,7	I25
	MSS-I32L90-2,5D-N	40	74,1	299,6	I32
	MSS-I40L90-2,5D-N	50	94,1	349,6	I40

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

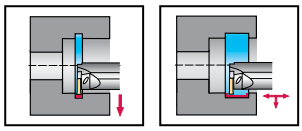
		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 5 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-1.5 inch

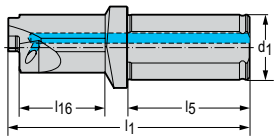
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом



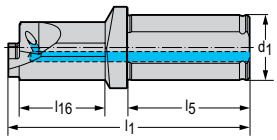
Инструмент

Обозначение	d_1 inch	l_{16} inch	l_5 inch	l_1 inch	Размер модуля
MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32R90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40R90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40



Cylindrical shank with flat

MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	0,795	1,969	3,217	I16
MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	1,031	1,969	3,413	I20
MSS-I25L90-1,5D-E	1,000	1,425	2,205	4,004	I25
MSS-I32L90-1,5D-E	1,250	1,618	2,362	4,669	I32
MSS-I40L90-1,5D-E	1,500	2,130	2,756	5,575	I40



Cylindrical shank with flat

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		I16	I20	I25	I32	I40
	Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 1,475 lbs	FS1056 (T10) 1,475 lbs	FS1052 (T15) 1,475 lbs	FS1057 (T20) 2,213 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

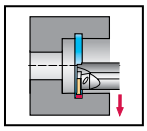
A2

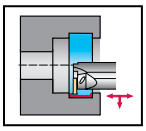
Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-2.5 inch

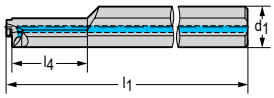
Walter Cut

– Закрепление пластин винтом

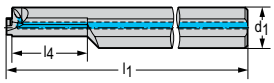




Инструмент



Cylindrical shank



Cylindrical shank

Обозначение	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Размер модуля
MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
MSS-I20R90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
MSS-I25R90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40
MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	1,425	7,075	I16
MSS-I20L90-2,5D-E	1,000	1,819	7,862	I20
MSS-I25L90-2,5D-E	1,250	2,331	9,831	I25
MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	2,917	11,795	I32
MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	3,705	13,764	I40

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

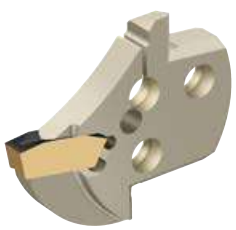
Сборочные детали

	I16	I20	I25	I32	I40
Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 1,475 lbs	FS1056 (T10) 1,475 lbs	FS1052 (T15) 1,475 lbs	FS1057 (T20) 2,213 lbs	FS1054 (T20) 3,688 lbs
Т-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

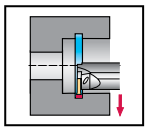
Модуль для обработки внутренних канавок

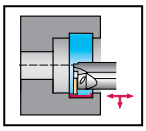
MSS...I... mm

Walter Cut

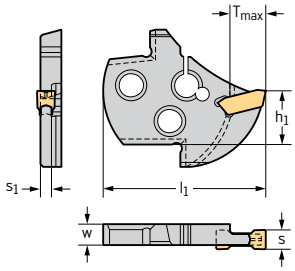


– Закрепление пластин винтом

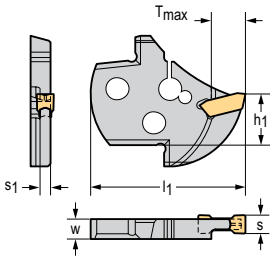




Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-I32R03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-I40R03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I16R02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E ..
MSS-I16R04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..
MSS-I20R02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..
MSS-I20R05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..
MSS-I25R02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E ..
MSS-I25R06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E1 ..
MSS-I32R09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..
MSS-I40R10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40	
MSS-I16R04-GX09-2	3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20R05-GX09-2		5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25R06-GX09-2		6	32	9,8	3,8	29,5	2	I25	
MSS-I32R09-GX16-2		9	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-2E3 ..
MSS-I40R10-GX16-2		10	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I32R09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3	I32	GX16-3E ..
MSS-I40R10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40	
MSS-I32R09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..
MSS-I40R10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40	

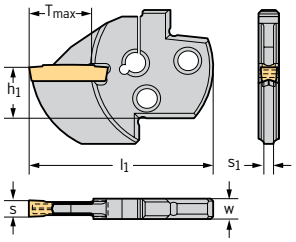


Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-I32L03-GX16-2	0.6 - 3	3	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-0E .. GX16-1E .. GX16-2E ..
MSS-I40L03-GX16-2		3	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I16L02-GX09-1	2	2	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E ..
MSS-I16L04-GX09-1		4	20	6,3	3,8	19	1,3	I16	GX09-1E1 ..
MSS-I20L02-GX09-1		2	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E ..
MSS-I20L05-GX09-1		5	25	7,6	3,8	23	1,3	I20	GX09-1E1 ..
MSS-I25L02-GX09-1		2	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E ..
MSS-I25L06-GX09-1		6	32	9,8	3,8	29,5	1,3	I25	GX09-1E1 ..
MSS-I32L09-GX16-1		9	40	12,3	5,9	38	1,3	I32	GX16-1E2 ..
MSS-I40L10-GX16-1		10	50	15,5	5,9	47	1,3	I40	
MSS-I16L04-GX09-2	3	4	20	6,3	3,8	19	2	I16	GX09-2E3 ..
MSS-I20L05-GX09-2		5	25	7,6	3,8	23	2	I20	
MSS-I25L06-GX09-2		6	32	9,8	3,8	29,5	2	I25	
MSS-I32L09-GX16-2		9	40	12,3	5,9	38	2	I32	GX16-2E3 ..
MSS-I40L10-GX16-2		10	50	15,5	5,9	47	2	I40	
MSS-I32L09-GX16-3	4 - 5	9	40	12,3	5,9	38	3	I32	GX16-3E ..
MSS-I40L10-GX16-3		10	50	15,5	5,9	47	3	I40	
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	40	12,3	5,9	38	4,2	I32	GX16-4E6 ..
MSS-I40L10-GX16-4		10	50	15,5	5,9	47	4,2	I40	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

A2

Инструмент



Обозначение	s mm	T_{max} mm	D_{min} mm	h_1 mm	W mm	l_1 mm	s_1 mm	Размер модуля	Тип
MSS-I40N19-GX24-3	4 - 5	19	60	15,5	6,2	55	3	I40	GX24-3E .. GX24-3F ..
MSS-I40N19-GX24-4	6	19	60	15,5	6,2	55	4,2	I40	GX24-4E6 ..

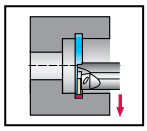
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com

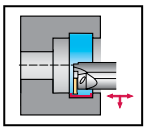
Режущая головка – для растачивания

G4221-Q...-P mm

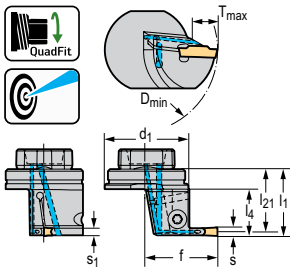
Walter Cut

– QuadFit
– Для расточных оправок Accure tec





Инструмент

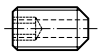


QuadFit

Обозначение	s mm	T_{max} mm	d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	l_{21} mm	s_1 mm	Тип
G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	Q50	80	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50R-4T21DX18-P		21	Q50	80	47,7	22,3	30	3,4	
G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	Q32	50	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	Q50	80	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	Q32	50	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	Q40	55	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	Q50	80	47,7	22,3	30	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $l_1 = l_{21} + s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЬ	M03X006 ISO 4026
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

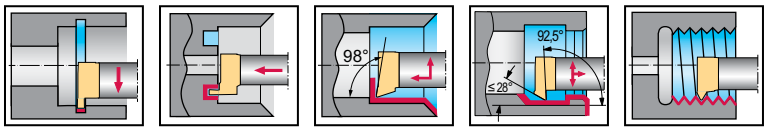
	D_{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003

A2

Расточная линейка для сменной головки

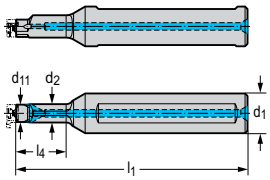
W3270-A mm

– Закрепление пластин винтом
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



WE...

Инструмент

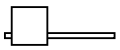


Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Тип
W3270-A12-21-WE05	5	6	12	17,3	76,3	0,1	WE05...
W3270-A16-12-WE05	5	6	16	8,3	76,3	0,1	
W3270-A16-16-WE07	7	9	16	12,1	93,1	0,1	WE07...
W3270-A16-24-WE07	7	9	16	20,1	93,1	0,1	
W3270-A16-20-WE09	9	11	16	14,7	94,7	0,1	WE09...
W3270-A16-30-WE09	9	11	16	24,2	94,8	0,1	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

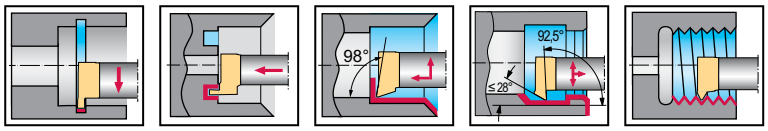
Сборочные детали

	d_{11} [mm]	5	7	9
	Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

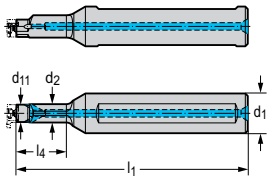
Расточная линейка для сменной головки

W3270-E mm

– Закрепление пластин винтом
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

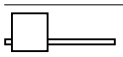


Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Тип
W3270-E12-21-WE05	5	6	12	17,3	76,3	0,1	WE05...
W3270-E12-30-WE05	5	6	12	26,3	86,3	0,1	
W3270-E12-42-WE05	5	6	12	38,3	96,3	0,1	
W3270-E12-24-WE07	7	9	12	20,1	88,1	0,1	WE07...
W3270-E12-32-WE07	7	9	12	28,1	96,1	0,1	
W3270-E12-48-WE07	7	9	12	44,1	111,1	0,1	
W3270-E12-64-WE07	7	9	12	60,1	126,1	0,2	
W3270-E12-20-WE09	9	11	12	14,8	75	0,1	WE09...
W3270-E12-34-WE09	9	11	12	28,8	94,8	0,1	
W3270-E12-45-WE09	9	11	12	39,8	104,8	0,1	
W3270-E12-64-WE09	9	11	12	58,8	124,8	0,2	
W3270-E16-34-WE09	9	11	16	28,8	94,8	0,2	
W3270-E16-45-WE09	9	11	16	39,8	104,8	0,2	
W3270-E16-64-WE09	9	11	16	58,8	124,8	0,2	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

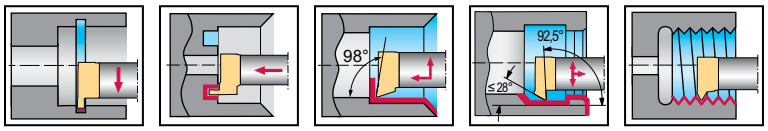
d_{11} [mm]	5	7	9
Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,8 Nm	FS2692 (T9IP) 2,1 Nm	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

A2

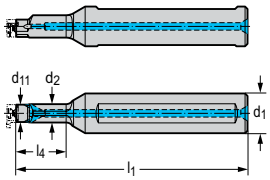
Расточная линейка для сменной головки

W3270-A inch

– Закрепление пластин винтом
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

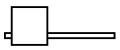


Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Тип
W3270.A0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	0,681	3,004	0,11	WE05...
W3270.A0625-12-WE05	0,197	0,236	0,625	0,327	3,004	0,198	
W3270.A0625-16-WE07	0,276	0,354	0,625	0,476	3,665	0,287	WE07...
W3270.A0625-24-WE07	0,276	0,354	0,625	0,791	3,98	0,265	
W3270.A0625-20-WE09	0,354	0,433	0,625	0,583	3,732	0,309	WE09...
W3270.A0625-30-WE09	0,354	0,433	0,625	0,976	3,732	0,287	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

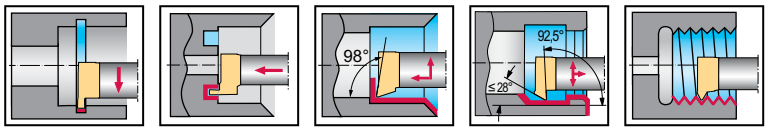
Сборочные детали

d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

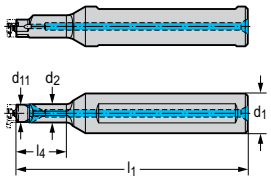
Расточная линейка для сменной головки

W3270-E inch

– Закрепление пластин винтом
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

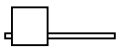


Parallel shank with clamping surface

Обозначение	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Тип
W3270.E0500-21-WE05	0,197	0,236	0,500	0,681	3,004	0,265	WE05...
W3270.E0500-30-WE05	0,197	0,236	0,500	1,035	3,398	0,265	
W3270.E0500-42-WE05	0,197	0,236	0,500	1,508	3,791	0,22	
W3270.E0500-22-WE07	0,276	0,354	0,500	0,713	3,390	0,287	WE07...
W3270.E0500-32-WE07	0,276	0,354	0,500	1,106	3,783	0,309	
W3270.E0500-48-WE07	0,276	0,354	0,500	1,736	4,374	0,243	
W3270.E0500-64-WE07	0,276	0,354	0,500	2,366	4,965	0,353	
W3270.E0500-20-WE09	0,354	0,433	0,500	0,583	2,953	0,243	WE09...
W3270.E0500-34-WE09	0,354	0,433	0,500	1,134	3,732	0,287	
W3270.E0500-45-WE09	0,354	0,433	0,500	1,543	4,126	0,353	
W3270.E0500-64-WE09	0,354	0,433	0,500	2,315	4,913	0,397	
W3270.E0625-45-WE09	0,354	0,433	0,625	1,567	4,331	0,463	
W3270.E0625-64-WE09	0,354	0,433	0,625	2,315	4,913	0,529	

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

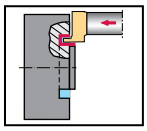
d_{11} [inch]	0,197	0,276	0,354
Винт Момент затяжки	FS2676 (T7IP) 0,59 lbs	FS2692 (T9IP) 1,549 lbs	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

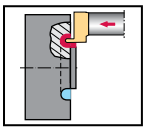
A2

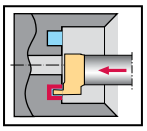
Расточная планка для сменной головки - осевое рифление

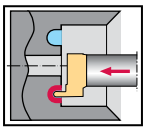
W3271-E mm

– Закрепление пластин винтом
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ

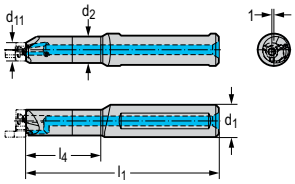
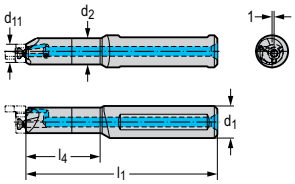






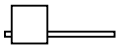


Инструмент

	Обозначение	d_{11} mm	d_2 mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	kg	Тип
 Parallel shank with clamping surface	W3271-E16R-42-WE09	9	13	16	37	94,7	0,2	WE09...
 Parallel shank with clamping surface	W3271-E16L-42-WE09	9	13	16	37	94,7	0,2	WE09...

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

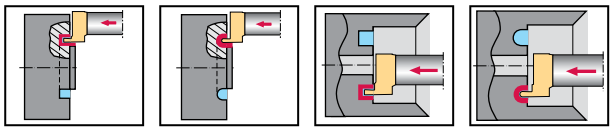
Сборочные детали

	d_{11} [mm]	9
	Винт Момент затяжки	FS2679 (T15IP) 4,5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

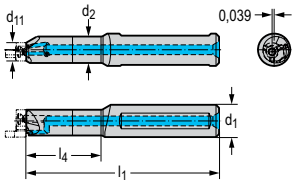
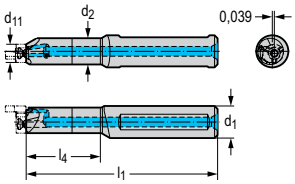
Расточная планка для сменной головки - осевое рифление

W3271-E inch

– Закрепление пластин винтом
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ

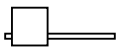


Инструмент

	Обозначение	d_{11} inch	d_2 inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	lbs	Тип
 Parallel shank with clamping surface	W3271.E0625R-42-WE09	0,354	0,433	0,625	1,445	3,728	0,269	WE09...
 Parallel shank with clamping surface	W3271.E0625L-42-WE09	0,354	0,433	0,625	1,445	3,728	0,269	WE09...

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d_{11} [inch]	0,354
	Винт Момент затяжки	FS2679 (T15IP) 3,319 lbs
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Пластины

A3

Вид обработки	Наружная обработка				
Пластины					
Тип резьбы	**неполного профиля, 55°**	**неполного профиля, 60°**	**полного профиля, ACME 29°**	**полного профиля, америк. NPT 60°**	**полного профиля, америк. NPTF 60°**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг TP [мм]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Шаг TPI [передача/дюйм]	8,0–48,0	5,0–48,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Страница в каталоге	**614**	**613**	**623**	**621**	**621**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Вид обработки	Наружная обработка				
Пластины					
Тип резьбы	**полного профиля, америк. UN 60°**	**полного профиля, америк. UNJ 60°**	**сплошной профиль, BSPT 55°**	**полный профиль, BUT 45°**	**неполного профиля, 60°–**
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг TP [мм]					0,5–5,0
Шаг TPI [передача/дюйм]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Страница в каталоге	**616**	**618**	**620**	**623**	**615**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

A3

Пластины

Вид обработки	Наружная обработка			Внутренняя обработка	
Пластины					
Тип резьбы	сплошной профиль, RD 30°	сплошной профиль, TR 30°	полного профиля, Whitworth 55°	неполного профиля, 55°	неполного профиля, 60°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг TP [мм]		2,0–5,0		0,5–3,0	0,5–5,0
Шаг TPI [передача/дюйм]	6,0–8,0		7,0–28,0	8,0–48,0	5,0–48,0
Страница в каталоге	**622**	**622**	**619**	**625**	**624**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Вид обработки	Внутренняя обработка				
Пластины					
Тип резьбы	полного профиля, ACME 29°	полного профиля, америк. NPT 60°	полного профиля, америк. NPTF 60°	полного профиля, америк. UN 60°	полного профиля, BSPT 55°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг TP [мм]		1,5			
Шаг TPI [передача/дюйм]	5,0–16,0	8,0–18,0	11,5–14,0	5,0–40,0	11,0–19,0
Страница в каталоге	**636**	**633**	**634**	**628**	**632**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

A3

Вид обработки	Внутренняя обработка				
Пластины					
Тип резьбы	полного профиля, BUT 45°	полного профиля, метрич. по ISO 60°	полного профиля, RD 30°	полного профиля, TR 30°	полного профиля, Whitworth 55°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг TP [мм]		0,5–5,0		2,0–5,0	
Шаг TPI [передача/дюйм]	12,0		6,0–8,0		5,0–28,0
Страница в каталоге	**636**	**626**	**635**	**635**	**630**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

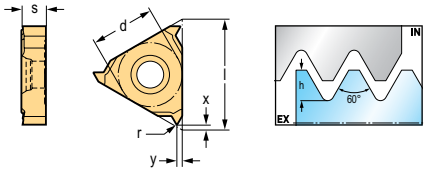
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины для нарезания наружной резьбы – неполного профиля, 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,25	0,6	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-ER-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,4	1,1	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-ER-G60	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS22-ER-N60	3,5–5	7–5	1	0,4	22	4,71	12,7	3,49	1,8	2,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-EL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,25	0,6	0,8		☻		☻		☻
	TS16-EL-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,4	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS16-EL-G60	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS22-EL-N60	3,5–5	7–5	1	0,4	22	4,71	12,7	3,49	1,8	2,5		☻		☻		☻
	TS16-ER-A60-F5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,28	0,6	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER-AG60-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,5	1,1	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER-G60-F5	1,75–3	14–8	1	0,18	16	3,47	9,53	2,4	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-ER-A60-M5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,28	0,6	0,8		☻		☻		☻
	TS16-ER-AG60-M5	1,75–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,5	1,1	1,5		☻		☻		☻

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP22G: TS16-ER-A60 WMP22G

HC = твёрдый сплав с покрытием

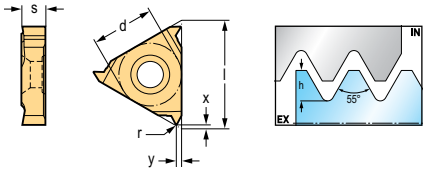
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания наружной резьбы – неполного профиля, 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,42	0,6	0,8	●	●	●
	TS16-ER-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,46	1,1	1,5	●	●	●
	TS16-ER-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	●	●	●
	TS16-EL-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,42	0,6	0,8	●	●	●
	TS16-ER-AG55-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,46	1,1	1,5	●	●	●
	TS16-ER-G55-F5	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,32	1,2	1,5	●	●	●

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER-A55 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

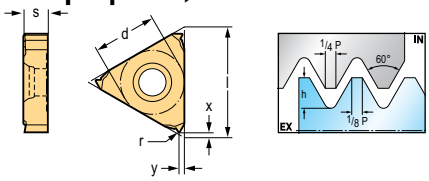
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Новый инструмент = ☺ 😐 ☹ / ★

Пластины для нарезания наружной резьбы – неполного профиля, 60°–

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER0.5ISO	0,5	1	0,06	16	3,47	9,53	0,3	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER0.70ISO	0,7	1	0,09	16	3,47	9,53	0,42	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER0.75ISO	0,75	1	0,11	16	3,47	9,53	0,45	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER0.8ISO	0,8	1	0,11	16	3,47	9,53	0,48	0,8	0,6		☺		☺		☺
	TS16-ER1.0ISO	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER1.25ISO	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER1.5ISO	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER1.75ISO	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER2.0ISO	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER2.5ISO	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER3.0ISO	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-ER3.5ISO	3,5	1	0,47	22	4,71	12,7	2,13	1,8	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-ER4.0ISO	4	1	0,53	22	4,71	12,7	2,48	1,8	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS22-ER4.5ISO	4,5	1	0,59	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		☺		☺		☺
	TS22-ER5.0ISO	5	1	0,66	22	4,71	12,7	3,12	1,8	2,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-EL0.5ISO	0,5	1	0,06	16	3,47	9,53	0,3	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-EL0.75ISO	0,75	1	0,09	16	3,47	9,53	0,45	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-EL0.8ISO	0,8	1	0,11	16	3,47	9,53	0,48	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-EL1.0ISO	1	1	0,12	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-EL1.25ISO	1,25	1	0,15	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-EL1.5ISO	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-EL1.75ISO	1,75	1	0,22	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-EL2.0ISO	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-EL2.5ISO	2,5	1	0,31	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-EL3.0ISO	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS22-EL3.5ISO	3,5	1	0,47	22	4,71	12,7	2,13	1,8	2,5		☺		☺		☺
	TS22-EL4.0ISO	4	1	0,53	22	4,71	12,7	2,48	1,8	2,5		☺		☺		☺
	TS22-EL4.5ISO	4,5	1	0,59	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		☺		☺		☺
	TS22-EL5.0ISO	5	1	0,66	22	4,71	12,7	3,12	1,8	2,5		☺		☺		☺
	TS16-ER1.0ISO-F5	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.25ISO-F5	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.5ISO-F5	1,5	1	0,21	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.75ISO-F5	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER2.0ISO-F5	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER2.5ISO-F5	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER3.0ISO-F5	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER1.0ISO-M5	1	1	0,14	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.25ISO-M5	1,25	1	0,17	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.5ISO-M5	1,5	1	0,22	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		☺		☺		☺
	TS16-ER1.75ISO-M5	1,75	1	0,25	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER2.0ISO-M5	2	1	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER2.5ISO-M5	2,5	1	0,34	16	3,47	9,53	1,54	1,2	1,5		☺		☺		☺
	TS16-ER3.0ISO-M5	3	1	0,42	16	3,47	9,53	1,83	1,2	1,5		☺		☺		☺

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER0.5ISO WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

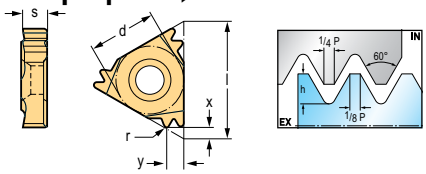
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания наружной резьбы – неполного профиля, 60°–

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER1.0ISO-3	1	3	0,14	16	3,47	9,53	0,61	1,5	2,4	😐	😐	😐
	TS16-ER1.5ISO-2	1,5	2	0,22	16	3,47	9,53	0,89	1,5	2,2	😐	😐	😐
	TS16-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	16	3,47	9,53	1,21	1,6	2,4	😐	😐	😐
	TS22-ER1.5ISO-3	1,5	3	0,22	22	4,71	12,7	0,89	2,3	3,6	😐	😐	😐
	TS22-ER2.0ISO-2	2	2	0,29	22	4,71	12,7	1,2	2	2,9	😐	😐	😐

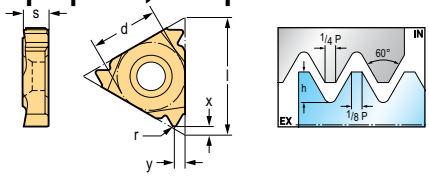
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER1.0ISO-3 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER40UN	40	1	0,08	16	3,47	9,53	0,39	1,2	0,5		😐		😐		😐
	TS16-ER32UN	32	1	0,09	16	3,47	9,53	0,51	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER28UN	28	1	0,11	16	3,47	9,53	0,57	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER24UN	24	1	0,13	16	3,47	9,53	0,67	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER20UN	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER18UN	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER16UN	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	1,2	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER14UN	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER13UN	13	1	0,24	16	3,47	9,53	1,25	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER12UN	12	1	0,26	16	3,47	9,53	1,32	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER11UN	11	1	0,28	16	3,47	9,53	1,47	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER10UN	10	1	0,34	16	3,47	9,53	1,55	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER09UN	9	1	0,34	16	3,47	9,53	1,79	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER08UN	8	1	0,38	16	3,47	9,53	2,02	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-ER7UN	7	1	0,47	22		12,7	2,23	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-ER6UN	6	1	0,52	22	4,71	12,7	2,65	2	2,5		😐		😐		😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP22G: TS16-ER08UN WMP22G

HC = твёрдый сплав с покрытием

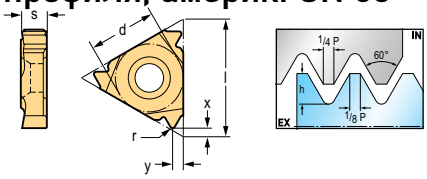
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😀 😐 😵 / ★

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-EL32UN	32	1	0,09	16	3,47	9,53	0,51	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL28UN	28	1	0,11	16	3,47	9,53	0,57	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL24UN	24	1	0,13	16	3,47	9,53	0,67	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL20UN	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL18UN	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL16UN	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	1,2	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL14UN	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL12UN	12	1	0,26	16	3,47	9,53	1,32	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL11UN	11	1	0,28	16	3,47	9,53	1,47	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL10UN	10	1	0,31	16	3,47	9,53	1,61	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL08UN	8	1	0,38	16	3,47	9,53	2,02	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-EL07UN	7	1	0,47	22	4,71	12,7	2,23	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-EL06UN	6	1	0,52	22	4,71	12,7	2,65	2	2,5		😐		😐		😐
	TS16-ER20UN-F5	20	1	0,16	16	3,47	9,53	0,77	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER18UN-F5	18	1	0,18	16	3,47	9,53	0,86	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER16UN-F5	16	1	0,22	16	3,47	9,53	0,96	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER14UN-F5	14	1	0,22	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER12UN-F5	12	1	0,29	16	3,47	9,53	1,29	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER08UN-F5	8	1	0,43	16	3,47	9,53	1,94	1,2	1,5		😐		😐		😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP22G: TS16-ER08UN WMP22G

HC = твёрдый сплав с покрытием

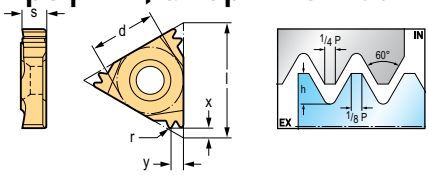
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

😊 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER16UN-2	16	2	0,21	16	3,47	9,53	0,97	1,4	1,9	☺	☺	☺
	TS22-ER16UN-3	16	3	0,21	22	4,71	12,7	0,97	2,5	4	☺	☺	☺
	TS22-ER12UN-2	12	2	0,26	22	4,71	12,7	1,31	2	3,1	☺	☺	☺

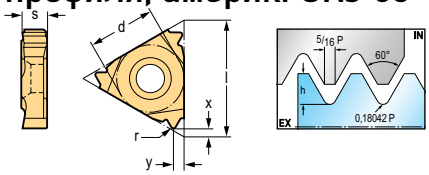
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER16UN-2 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. UNJ 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER32UNJ	32	1	0,13	16	3,47	9,53	0,47	0,8	0,8		☹		☹		☹
	TS16-ER28UNJ	28	1	0,15	16	3,47	9,53	0,54	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER24UNJ	24	1	0,18	16	3,47	9,53	0,63	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER20UNJ	20	1	0,21	16	3,47	9,53	0,75	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER18UNJ	18	1	0,23	16	3,47	9,53	0,81	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER16UNJ	16	1	0,26	16	3,47	9,53	0,91	1,2	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER14UNJ	14	1	0,3	16	3,47	9,53	1,07	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER12UNJ	12	1	0,34	16	3,47	9,53	1,24	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TS16-ER10UNJ	10	1	0,41	16	3,47	9,53	1,55	1,2	1,5		☹		☹		☹
	TS16-ER08UNJ	8	1	0,5	16	3,47	9,53	1,88	1,2	1,5		☹		☹		☹

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER08UNJ WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

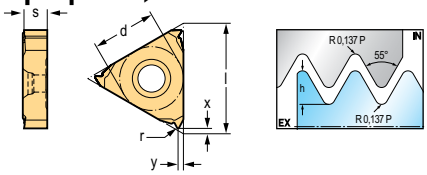
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

Новый инструмент = ☺ ☹ ☠ / ★

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS16-ER28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,66	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER20W	20	1	0,14	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,92	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER18W	18	1	0,16	16	3,47	9,53	0,97	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER16W	16	1	0,2	16	3,47	9,53	1,03	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER12W	12	1	0,24	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-ER10W	10	1	0,27	16	3,47	9,53	1,71	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER09W	9	1	0,31	16	3,47	9,53	1,9	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,04	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-ER07W	7	1	0,43	22	4,71	12,7	2,37	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS16-EL28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,66	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL20W	20	1	0,14	16	3,47	9,53	0,89	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,92	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL16W	16	1	0,2	16	3,47	9,53	1,03	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-EL14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL12W	12	1	0,24	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-EL08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,04	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER19W-F5	19	1	0,16	16	3,47	9,53	0,88	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-ER14W-F5	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-ER11W-F5	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,48	1,2	1,5		😐		😐		😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER08W WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

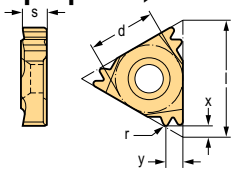
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

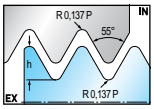
😊 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS22-ER11W-2	11	2	0,3	22	4,71	12,7	1,48	2,3	3,5	😐	😐	😐

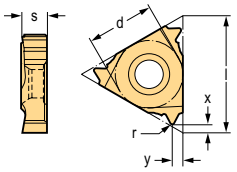
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS22-ER11W-2 WMP32G

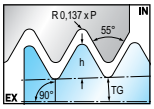
HC = твёрдый сплав с покрытием

Вставки с наружной резьбой – сплошной профиль, BSPT 55°

TS

Tiger·tec® Gold





Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER19BSPT	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,93	0,8	0,8	😐	😐	😐
	TS16-ER14BSPT	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,16	1,2	1,5	😐	😐	😐
	TS16-ER11BSPT	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,5	1,2	1,5	😐	😐	😐

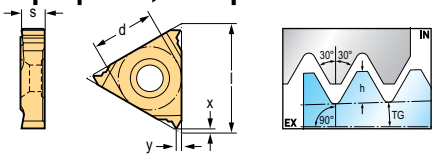
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER11BSPT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. NPT 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER27NPT	27	1	16	3,47	9,53	0,71	0,7	0,8	😐	😐	😐
	TS16-ER18NPT	18	1	16	3,47	9,53	1,06	0,7	0,8	😐	😐	😐
	TS16-ER14NPT	14	1	16	3,47	9,53	1,38	1,1	1,5	😐	😐	😐
	TS16-ER11.5NPT	11,5	1	16	3,47	9,53	1,68	1,1	1,5	😐	😐	😐
	TS16-ER08NPT	8	1	16	3,47	9,53	2,45	1,1	1,6	😐	😐	😐
	TS16-ER11.5NPT-F5	11,5	1	16	3,47	9,53	1,64	1,1	1,5	😐	😐	😐

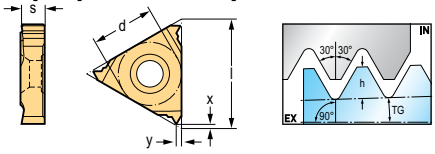
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER08NPT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, америк. NPTF 60°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER18NPTF	18	1	16	3,47	9,53	1,06	0,7	0,8	😐	😐	😐
	TS16-ER11.5NPTF	11,5	1	16	3,47	9,53	1,69	1,1	1,5	😐	😐	😐

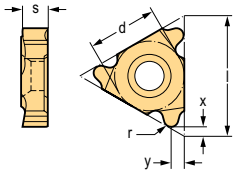
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER11.5NPTF WMP32G

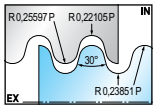
HC = твёрдый сплав с покрытием

Наружные резьбовые пластины – сплошной профиль, RD 30°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER08RD	8	1	0,73	16	3,47	9,53	1,66	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER06RD	6	1	0,97	16	3,47	9,53	2,2	1,3	1,8	☺	☺	☺

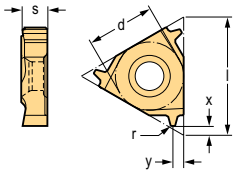
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER06RD WMP32G

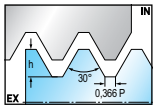
HC = твёрдый сплав с покрытием

Наружные резьбовые пластины – сплошной профиль, TR 30°

TS

Tiger·tec® Gold





Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER2.0TR	2	1	0,15	16	3,47	9,53	1,31	1,3	1,5	☺	☺	☺
	TS16-ER3.0TR	3	1	0,15	16	3,47	9,53	1,81	1,3	1,6	☺	☺	☺
	TS22-ER4.0TR	4	1	0,2	22	4,71	12,7	2,31	2	2,5	☺	☺	☺
	TS22-ER5.0TR	5	1	0,2	22	4,71	12,7	2,81	2	2,3	☺	☺	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER2.0TR WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

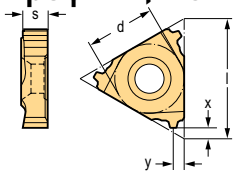
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

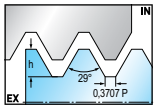
Новый инструмент = ☺ ☺ ☹ / ★

Пластины для нарезания наружной резьбы – полного профиля, ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold





A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER16ACME	16	1	16	3,47	9,53	0,94	0,9	0,8	😊	😐	😐
	TS16-ER14ACME	14	1	16	3,47	9,53	1,08	1,3	1,5	😊	😐	😐
	TS16-ER12ACME	12	1	16	3,47	9,53	1,22	1,3	1,5	😊	😐	😐
	TS16-ER10ACME	10	1	16	3,47	9,53	1,57	1,4	1,5	😊	😐	😐
	TS16-ER08ACME	8	1	16	3,47	9,53	1,86	1,3	1,5	😊	😐	😐
	TS22-ER06ACME	6	1	22	4,71	12,7	2,39	2	2,5	😊	😐	😐
	TS22-ER05ACME	5	1	22	4,71	12,7	2,81	2	2,3	😊	😐	😐

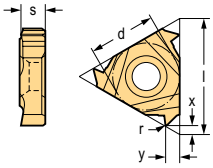
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER08ACME WMP32G

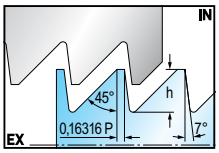
HC = твёрдый сплав с покрытием

Вставки с наружной резьбой – полный профиль, BUT 45°

TS

Tiger·tec® Gold





Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-ER12BUT	12	1	0,12	16	3,47	9,53	1,3	2	1,3	😊	😐	😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-ER12BUT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

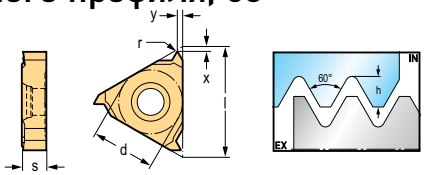
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

😊 😐 😵 / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – неполного профиля, 60°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	9,6	2,4	5,56	1,31	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,5	9,53	2,42	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,33	1,1	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR-G60	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-IR-N60	3,5–5	7–5	1	0,25	22	4,71	12,7	3,25	1,8	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS11-IL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL-A60	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,26	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL-AG60	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,33	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL-G60	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,47	9,53	2,3	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS22-IL-N60	3,5–5	7–5	1	0,25	22	4,71	12,7	3,34	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS11-IR-A60-F5	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,31	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR-AG60-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,39	1,1	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR-G60-F5	1,75–3	14–8	1	0,12	16	3,5	9,53	2,44	1,2	1,5		😐		😐		😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR-A60 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

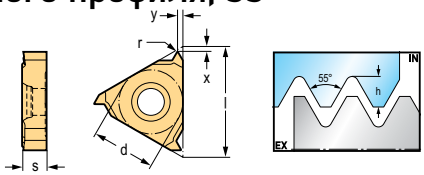
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😊 😐 😵 / ★

Пластины для нарезания внутренней резьбы – неполного профиля, 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	9,6	2,4	5,56	1,39	0,7	0,8	☻	☻	☻
	TS11-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	11	3	6,35	1,4	0,6	0,8	☻	☻	☻
	TS16-IR-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,5	9,53	1,35	0,6	0,8	☻	☻	☻
	TS16-IR-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,5	9,53	2,28	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IL-A55	0,5–1,5	48–16	1	0,08	16	3,47	9,53	1,35	0,6	0,8	☻	☻	☻
	TS16-IL-AG55	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,47	9,53	2,41	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IL-G55	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,47	9,53	2,28	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR-AG55-F5	0,5–3	48–8	1	0,08	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,5	☻	☻	☻
	TS16-IR-G55-F5	1,75–3	14–8	1	0,2	16	3,5	9,53	2,25	1,1	1,5	☻	☻	☻

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR-A55 WMP32G

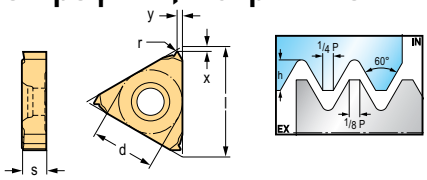
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

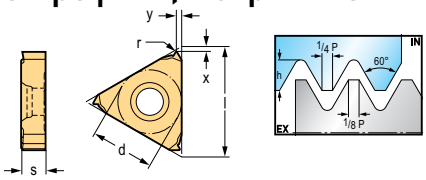
	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR0.5ISO	0,5	1	0,04	9,6	2,4	5,56	0,27	0,7	0,6		😐		😐		😐
	TS09-IR0.8ISO	0,8	1	0,07	9,6	2,4	5,56	0,43	0,7	0,6		😐		😐		😐
	TS09-IR1.0ISO	1	1	0,07	9,6	2,4	5,56	0,56	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR1.25ISO	1,25	1	0,11	9,6	2,4	5,56	0,68	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	9,6	2,4	5,56	0,83	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	9,6	2,4	5,56	1	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR2.0ISO	2	1	0,17	9,6	2,4	5,56	1,1	0,7	0,9		😐		😐		😐
	TS11-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	11	3	6,35	0,28	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	11	3	6,35	0,44	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR1.0ISO	1	1	0,08	11		6,35	0,56	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS11-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	11	3	6,35	0,71	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS11-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	11	3	6,35	1	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR2.0ISO	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS11-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	11	3	6,35	1,45	0,8	1,1		😐		😐		😐
	TS16-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	16	3,5	9,53	0,28	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	16	3,5	9,53	0,44	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR1.0ISO	1	1	0,08	16	3,47	9,53	0,56	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	16	3,47	9,53	0,71	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	16	3,47	9,53	0,83	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	16	3,5	9,53	1	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR2.0ISO	2	1	0,17	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR3.0ISO	3	1	0,21	16	3,47	9,53	1,67	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-IR3.5ISO	3,5	1	0,25	22	4,71	12,7	1,95	1,9	2,3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-IR4.0ISO	4	1	0,28	22	4,71	12,7	2,25	2	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS22-IR4.5ISO	4,5	1	0,32	22	4,71	12,7	2,54	2,1	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IR5.0ISO	5	1	0,35	22	4,71	12,7	2,83	1,8	2,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS11-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	11	3	6,35	0,28	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	11	3	6,35	0,44	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL1.0ISO	1	1	0,07	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL1.2ISO	1,25	1	0,09	11	3	6,35	0,71	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IL2.0ISO	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		😐		😐		😐
	TS11-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	11	3	6,35	1,45	0,8	1,1		😐		😐		😐
	TS16-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	16	3,47	9,53	0,28	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	16	3,47	9,53	0,44	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL1.0ISO	1	1	0,07	16	3,47	9,53	0,56	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IL1.25ISO	1,25	1	0,09	16	3,47	9,53	0,71	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	16	3,47	9,53	0,83	0,8	0,8	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IL1.75ISO	1,75	1	0,12	16	3,47	9,53	1	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL2.0ISO	2	1	0,17	16	3,47	9,53	1,11	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IL3.0ISO	3	1	0,21	16	3,47	9,53	1,67	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-IL3.5ISO	3,5	1	0,25	22	4,71	12,7	1,95	1,9	2,3		😐		😐		😐
	TS22-IL4.0ISO	4	1	0,28	22	4,71	12,7	2,25	2	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IL4.5ISO	4,5	1	0,32	22	4,71	12,7	2,54	2,1	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IL5.0ISO	5	1	0,35	22	4,71	12,7	2,83	1,8	2,5		😐		😐		😐

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😀 😐 😵 / ★

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

TigerTec® Gold



Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS11-IR1.0ISO-F5	1	1	0,08	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR2.0ISO-F5	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IR1.0ISO-F5	1	1	0,09	16	3,5	9,53	0,54	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR1.5ISO-F5	1,5	1	0,12	16	3,5	9,53	0,84	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR2.0ISO-F5	2	1	0,16	16	3,5	9,53	1,1	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR2.5ISO-F5	2,5	1	0,18	16	3,5	9,53	1,4	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR3.0ISO-F5	3	1	0,21	16	3,5	9,53	1,68	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS11-IR1.0ISO-M5	1	1	0,08	11	3	6,35	0,56	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	11	3	6,35	0,83	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR2.0ISO-M5	2	1	0,17	11	3	6,35	1,11	0,8	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IR1.0ISO-M5	1	1	0,09	16	3,5	9,53	0,54	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR1.5ISO-M5	1,5	1	0,12	16	3,5	9,53	0,84	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR2.0ISO-M5	2	1	0,16	16	3,5	9,53	1,1	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR2.5ISO-M5	2,5	1	0,18	16	3,5	9,53	1,4	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR3.0ISO-M5	3	1	0,21	16	3,5	9,53	1,68	1,2	1,5		☻		☻		☻

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

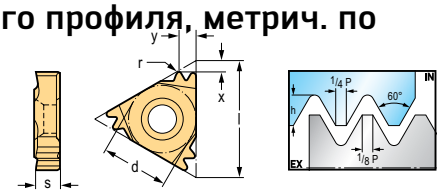
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR1.5ISO-2	1,5	2	0,12	16	3,5	9,53	0,83	1,4	2,1	😐	😐	😐
	TS16-IR2.0ISO-2	2	2	0,18	16	3,5	9,53	1,08	1,6	2,4	😐	😐	😐
	TS16-IR1.0ISO-3	1	3	0,08	16	3,5	9,53	0,56	1,5	2,4	😐	😐	😐
	TS22-IR2.0ISO-2	2	2	0,17	22	4,71	12,7	1,11	2	2,9	😐	😐	😐
	TS22-IR1.5ISO-3	1,5	3	0,12	22	4,71	12,7	0,83	2,3	3,6	😐	😐	😐
	TS22-IR2.0ISO-3	2	3	0,17	22	4,71	12,7	1,11	3	4,8	😐	😐	😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR1.0ISO-3 WMP32G

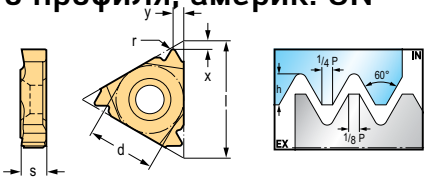
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😞 условий обработки

Новый инструмент = 😊 😐 😞 / ★

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR20UN	20	1	0,09	9,6	2,4	5,56	0,71	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS09-IR18UN	18	1	0,1	9,6	2,4	5,56	0,79	0,7	0,8		☻		☻		☻
	TS09-IR13UN	13	1	0,15	9,6	2,4	5,56	1,09	0,7	0,9		☻		☻		☻
	TS11-IR32UN	32	1	0,04	11	3	6,35	0,46	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR28UN	28	1	0,05	11	3	6,35	0,53	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR24UN	24	1	0,07	11	3	6,35	0,61	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR20UN	20	1	0,09	11	3	6,35	0,72	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR18UN	18	1	0,1	11	3	6,35	0,8	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR16UN	16	1	0,13	11	3	6,35	0,88	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR14UN	14	1	0,14	11	3	6,35	1	0,8	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IR40UN	40	1	0,04	16	3,5	9,53	0,36	1,2	0,5		☻		☻		☻
	TS16-IR32UN	32	1	0,04	16	3,5	9,53	0,46	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR28UN	28	1	0,05	16	3,5	9,53	0,53	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR24UN	24	1	0,07	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR20UN	20	1	0,09	16	3,47	9,53	0,72	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR18UN	18	1	0,1	16	3,47	9,53	0,8	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR16UN	16	1	0,13	16	3,47	9,53	0,87	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR14UN	14	1	0,14	16	3,5	9,53	1	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR13UN	13	1	0,15	16	3,5	9,53	1,07	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR12UN	12	1	0,15	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR11UN	11	1	0,16	16	3,5	9,53	1,29	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR10UN	10	1	0,18	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IR08UN	8	1	0,25	16	3,47	9,53	1,76	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS22-IR07UN	7	1	0,25	22	4,71	12,7	2,05	2	2,4		☻		☻		☻
	TS22-IR06UN	6	1	0,3	22	4,71	12,7	2,36	2,2	2,5		☻		☻		☻
	TS22-IR05UN	5	1	0,36	22	4,71	12,7	2,85	1,8	2,5		☻		☻		☻
	TS11-IL24UN	24	1	0,07	11	3	6,35	0,61	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IL20UN	20	1	0,09	11	3	6,35	0,72	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IL18UN	18	1	0,1	11	3	6,35	0,8	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL28UN	28	1	0,05	16	3,47	9,53	0,53	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL24UN	24	1	0,07	16	3,47	9,53	0,61	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL20UN	20	1	0,09	16	3,47	9,53	0,72	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL18UN	18	1	0,1	16	3,47	9,53	0,8	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL16UN	16	1	0,13	16	3,47	9,53	0,88	0,8	0,8	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IL14UN	14	1	0,14	16	3,47	9,53	1	1,2	1,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻
	TS16-IL12UN	12	1	0,15	16	3,47	9,53	1,18	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL10UN	10	1	0,18	16	3,47	9,53	1,42	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL08UN	8	1	0,25	16	3,47	9,53	1,76	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR20UN-F5	20	1	0,09	16	3,5	9,53	0,71	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR18UN-F5	18	1	0,1	16	3,5	9,53	0,79	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR16UN-F5	16	1	0,12	16	3,5	9,53	0,89	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IR14UN-F5	14	1	0,14	16	3,5	9,53	1	1,2	1,3		☻		☻		☻
	TS16-IR12UN-F5	12	1	0,15	16	3,5	9,53	1,18	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IR08UN-F5	8	1	0,25	16	3,5	9,53	1,76	1,2	1,5		☻		☻		☻

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR13UN WMP32G

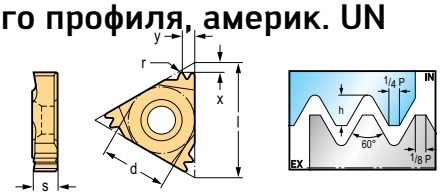
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☻ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☻ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16UN-2	16	2	0,13	16	3,5	9,53	0,88	1,5	2,3	😐	😐	😐
	TS22-IR16UN-3	16	3	0,13	22	4,71	12,7	0,88	2,4	3,8	😐	😐	😐
	TS22-IR12UN-2	12	2	0,15	22	4,71	12,7	1,18	2	3	😐	😐	😐
	TS22-IR12UN-3	12	3	0,15	22	4,71	12,7	1,18	3	5	😐	😐	😐

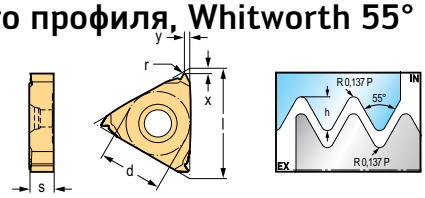
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR16UN-2 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS09-IR19W	19	1	0,15	9,6	2,4	5,56	0,87	0,7	0,8		😐		😐		😐
	TS09-IR14W	14	1	0,24	9,6	2,4	5,56	1,14	0,7	0,9		😐		😐		😐
	TS11-IR19W	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS11-IR14W	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	0,7	0,9		😐		😐		😐
	TS16-IR28W	28	1	0,09	16	3,5	9,53	0,65	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR20W	20	1	0,14	16	3,5	9,53	0,88	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR19W	19	1	0,15	16	3,5	9,53	0,87	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR16W	16	1	0,2	16	3,5	9,53	1,02	0,8	0,8		😐		😐		😐
	TS16-IR14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR12W	12	1	0,24	16	3,5	9,53	1,42	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,41	1,2	1,5	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	TS16-IR10W	10	1	0,27	16	3,5	9,53	1,7	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR09W	9	1	0,31	16	3,5	9,53	1,91	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS16-IR08W	8	1	0,42	16	3,5	9,53	2,01	1,2	1,5		😐		😐		😐
	TS22-IR07W	7	1	0,43	22	4,71	12,7	2,38	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IR06W	6	1	0,5	22	4,71	12,7	2,81	1,8	2,5		😐		😐		😐
	TS22-IR05W	5	1	0,63	22	4,71	12,7	3,32	1,7	2,5		😐		😐		😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

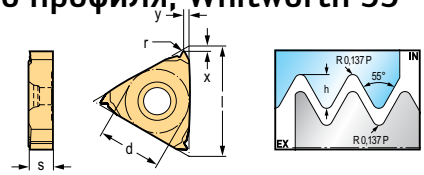
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😀 😐 😵 / ★

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP22G	P HC WMP32G	M HC WMP22G	M HC WMP32G	S HC WMP22G	S HC WMP32G
	TS11-IL19W	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IL14W	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	1,2	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IL28W	28	1	0,09	16	3,47	9,53	0,65	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL19W	19	1	0,15	16	3,47	9,53	0,87	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS16-IL14W	14	1	0,24	16	3,47	9,53	1,15	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL11W	11	1	0,3	16	3,47	9,53	1,44	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS16-IL08W	8	1	0,42	16	3,47	9,53	2,09	1,2	1,5		☻		☻		☻
	TS11-IR19W-F5	19	1	0,15	11	3	6,35	0,87	0,8	0,8		☻		☻		☻
	TS11-IR14W-F5	14	1	0,24	11	3	6,35	1,15	0,7	0,9		☻		☻		☻
	TS16-IR14W-F5	14	1	0,23	16	3,5	9,53	1,13	1,2	1,1		☻		☻		☻
	TS16-IR11W-F5	11	1	0,3	16	3,5	9,53	1,44	1,2	1,5		☻		☻		☻

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

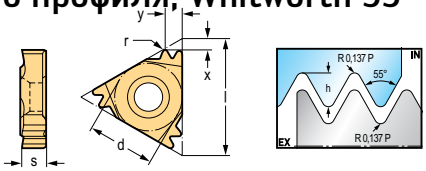
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☻ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☻ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, Whitworth 55°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR11W-2	11	2	0,31	16	3,5	9,53	1,43	1,8	2,8	😐	😐	😐
	TS22-IR11W-2	11	2	0,3	22	4,71	12,7	1,44	2,3	3,5	😐	😐	😐

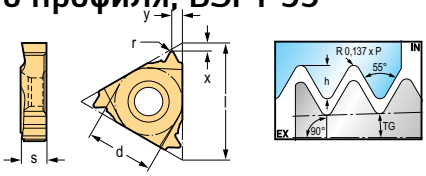
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR11W-2 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, BSPT 55°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR19BSPT	19	1	0,15	9,6	2,4	5,56	0,91	0,8	0,8	😐	😐	😐
	TS16-IR14BSPT	14	1	0,24	16	3,5	9,53	1,15	1,2	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR11BSPT	11	1	0,3	16	3,5	9,53	1,48	1,2	1,5	😐	😐	😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR19BSPT WMP32G

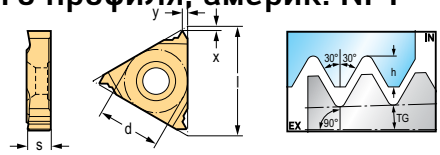
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

Новый инструмент = 😀 😐 😵 / ★

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPT 60°

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS09-IR18NPT	18	1	9,6	2,4	5,56	1,04	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS11-IR18NPT	18	1	11	3	6,35	1,04	0,7	0,8	☺	☺	☺
	TS11-IR14NPT	14	1	11	3	6,35	1,36	0,7	1	☺	☺	☺
	TS16-IR14NPT	14	1	16	3,5	9,53	1,35	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR11.5NPT	11,5	1	16	3,5	9,53	1,64	1,1	1,5	☺	☺	☺
	TS16-IR08NPT	8	1	16	3,5	9,53	2,41	1,1	1,6	☺	☺	☺
	TS16-IR11.5NPT-F5	11,5	1	16	3,5	9,53	1,66	1,1	1,5	☺	☺	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR18NPT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

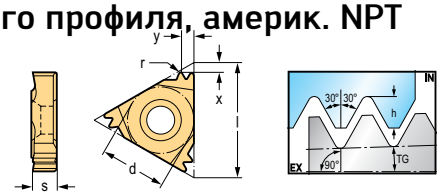
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ 😐 ☹ / ★ = Новый инструмент

A3

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPT 60°

Tiger·tec® Gold



Пластины

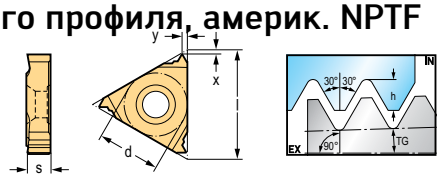
	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS22-IR11.5NPT-2	11,5	2	22	4,71	12,7	1,66	2,1	3,3	😐	😐	😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS22-IR11.5NPT-2 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPTF 60°

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR14NPTF	14	1	16	3,5	9,53	1,33	1,1	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR11.5NPTF	11,5	1	16	3,5	9,53	1,61	1,1	1,5	😐	😐	😐

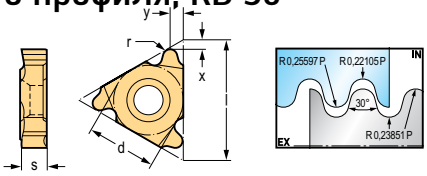
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR11.5NPTF WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, RD 30°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR08RD	8	1	0,69	16	3,5	9,53	1,56	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR06RD	6	1	0,87	16	3,5	9,53	2,26	1,3	1,8	😐	😐	😐

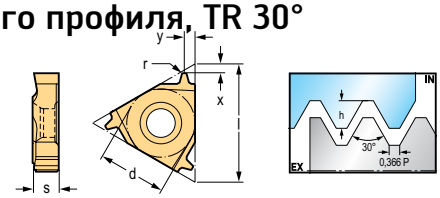
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR06RD WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, TR 30°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR2.0TR	2	1	0,15	16	3,5	9,53	1,27	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR3.0TR	3	1	0,15	16	3,5	9,53	1,83	1,3	1,6	😐	😐	😐
	TS22-IR4.0TR	4	1	0,2	22	4,71	12,7	2,26	2	2,5	😐	😐	😐
	TS22-IR5.0TR	5	1	0,2	22	4,71	12,7	2,86	2	2,3	😐	😐	😐

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR2.0TR WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

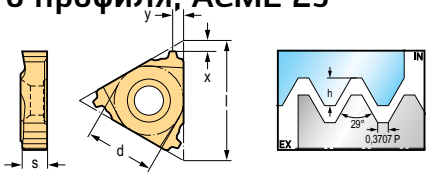
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

😊 😐 😟 / ★ = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, ACME 29°

TS

Tiger·tec® Gold



A3

Пластины

	Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR16ACME	16	1	16	3,5	9,53	0,94	0,9	0,8	😐	😐	😐
	TS16-IR12ACME	12	1	16	3,5	9,53	1,19	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR10ACME	10	1	16	3,5	9,53	1,59	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS16-IR08ACME	8	1	16	3,5	9,53	1,88	1,3	1,5	😐	😐	😐
	TS22-IR06ACME	6	1	22	4,71	12,7	2,38	2	2,5	😐	😐	😐
	TS22-IR05ACME	5	1	22	4,71	12,7	2,8	2	2,3	😐	😐	😐

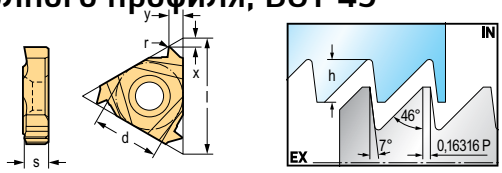
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR08ACME WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, BUT 45°

TS

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	TPI [переда-ча/дюйм]	Z	r mm	l mm	s mm	d mm	h_{min} mm	X mm	Y mm	P HC WMP32G	M HC WMP32G	S HC WMP32G
	TS16-IR12BUT	12	1	0,12	16	3,5	9,53	1,3	2	1,3	😐	😐	😐

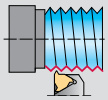
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR12BUT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

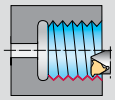
Новый инструмент = 😀 😐 😵 / ★

Резьбонарезные инструменты - наружная обработка

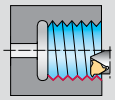
Тип		TS-E..		
Вид обработки				
Обозначение	**T1011**	**T1011...-S**	**T1011-C...**	**T1051-C...**
Исполнение	Хвостовик прямоугольного сечения	Хвостовик прямоугольного сечения	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	внутренний	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]	12–40	16–25		
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,500–1,250	0,500–0,750		
Размер Walter Capto™			C3–C6	C6
Размер пластины l [mm]	16–22	16–22	16–22	16–22
Страница в каталоге	640	640	648	650
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	T1011	T1011-S	T1011-C	T1051-C

Резьбонарезные инструменты - внутренняя обработка

A3

Тип		TS-I..		
Вид обработки				
Обозначение	**T1222**	**T1221**	**T1223**	**T1221-C...**
Исполнение	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623
Система зажима	Винт	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d_1 [мм]	10–20	20–40	20–40	
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	0,358–0,725	0,725–1,455	0,725–1,455	
Размер Walter Capto™				C4–C6
Размер QuadFit				
Размер пластины l [mm]				
Страница в каталоге	652	653	655	662
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	T1222	T1221	T1223	T1221-C

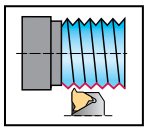
Резьбонарезные инструменты - внутренняя обработка

Тип	TS-I..
Вид обработки	
Обозначение	**T1820-Q...-P**
Исполнение	QuadFit
Система зажима	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d_1 [мм]	
Ø раст. держ. d_1 *[inch]*	
Размер Walter Capto™	
Размер QuadFit	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	16–22
Страница в каталоге	664
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	T1820-Q-P

Державки для обработки наружной резьбы

T1011 mm

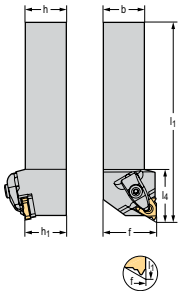
– Жесткий зажим



TS-E..

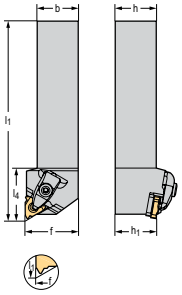
Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
T1011-1212R-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E
T1011-1616R-TS16	16	16	16	20	100	22	
T1011-2020R-TS16	16	20	20	25	125	32	
T1011-2525R-TS16	16	25	25	32	150	32	
T1011-3225R-TS16	16	32	25	32	170	32	
T1011-3232R-TS16	16	32	32	40	170	32	
T1011-4040R-TS16	16	40	40	40	200	37	
T1011-2525R-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E
T1011-3225R-TS22	22	32	25	32	170	38	
T1011-3232R-TS22	22	32	32	40	170	38	
T1011-4040R-TS22	22	40	40	40	200	42	



Square shank

T1011-1212L-TS16	16	12	12	16	100	22	TS16-E
T1011-2020L-TS16	16	20	20	25	125	32	
T1011-2525L-TS16	16	25	25	32	150	32	
T1011-3232L-TS16	16	32	32	40	170	32	
T1011-2525L-TS22	22	25	25	32	150	38	TS22-E
T1011-3232L-TS22	22	32	32	40	170	38	



Square shank

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h_1 [mm]	TS16-E 12–16	TS16-E 20–40	TS22-E 25–40
Прижим		PK273	PK274
Комплект прижимов	PK275-SET		
Винт		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

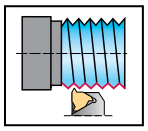
Тип	TS16-E	TS22-E
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-0
Опорная пластина	GX16-2	NX22-0.5
Опорная пластина	GX16-3	NX22-1.5
Опорная пластина	GX16-4	NX22-2
Опорная пластина	GX16-98	NX22-3
Опорная пластина	GX16-99	NX22-4
Опорная пластина		NX22-97.5
Опорная пластина		NX22-98.5
Опорная пластина		NX22-99.5

Державки для обработки наружной резьбы

T1011...-S mm

A3

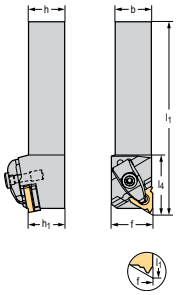
– Жесткий зажим
– Tool with reduced f-dimension



TS-E..

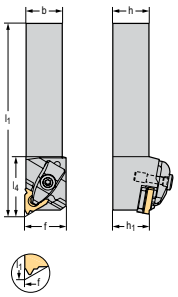
Инструмент

Обозначение		h = h_1 mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
T1011-1616R-TS16-S	16	16	16	16	100	22	TS16-E
T1011-2020R-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
T1011-2525R-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
T1011-2525R-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E



Square shank

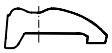
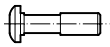
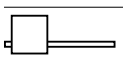
T1011-1616L-TS16-S	16	16	16	16	100	22	TS16-E
T1011-2020L-TS16-S	16	20	20	20	125	32	
T1011-2525L-TS16-S	16	25	25	25	150	32	
T1011-2525L-TS22-S	22	25	25	25	150	38	TS22-E



Square shank

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h_1 [mm]		TS16-E 16	TS16-E 20–25	TS22-E 25
	Прижим		PK273	PK274
	Комплект прижимов	PK275-SET		
	Винт		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

Комплектующие

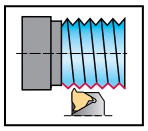
Тип	TS16-E	TS22-E
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-0
Опорная пластина	GX16-2	NX22-0.5
Опорная пластина	GX16-3	NX22-1.5
Опорная пластина	GX16-4	NX22-2
Опорная пластина	GX16-98	NX22-3
Опорная пластина	GX16-99	NX22-4
Опорная пластина		NX22-97.5
Опорная пластина		NX22-98.5
Опорная пластина		NX22-99.5

Державки для обработки наружной резьбы

T1011 inch

A3

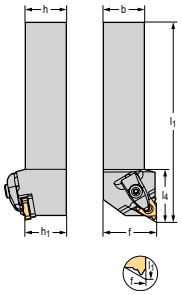
– Жесткий зажим



TS-E..

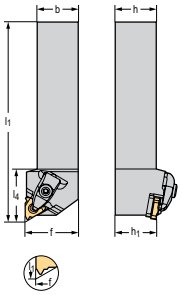
Инструмент

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
T1011.08R-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
T1011.10R-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
T1011.16R-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
T1011.20R-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,181	
T1011.16R-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
T1011.20R-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,417	



Square shank

T1011.08L-TS16	16	0,500	0,500	0,625	4,000	0,900	TS16-E
T1011.10L-TS16	16	0,625	0,625	0,750	4,000	0,900	
T1011.16L-TS16	16	1,000	1,000	1,250	6,000	1,100	
T1011.20L-TS16	16	1,250	1,250	1,500	6,000	1,100	
T1011.16L-TS22	22	1,000	1,000	1,250	6,000	1,300	TS22-E
T1011.20L-TS22	22	1,250	1,250	1,500	6,000	1,300	



Square shank

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h_1 [inch]	TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 1–1,25	TS22-E 1–1,25
Прижим		PK273	PK274
Комплект прижимов	PK275-SET		
Винт		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs	FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

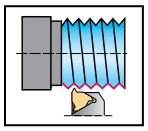
Комплектующие

Тип	TS16-E	TS22-E
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-0
Опорная пластина	GX16-2	NX22-0.5
Опорная пластина	GX16-3	NX22-1.5
Опорная пластина	GX16-4	NX22-2
Опорная пластина	GX16-98	NX22-3
Опорная пластина	GX16-99	NX22-4
Опорная пластина		NX22-97.5
Опорная пластина		NX22-98.5
Опорная пластина		NX22-99.5

Державки для обработки наружной резьбы

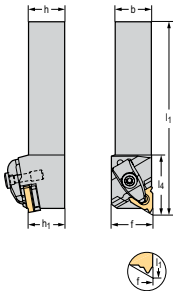
T1011...-S inch

– Жесткий зажим
– Tool with reduced f-dimension



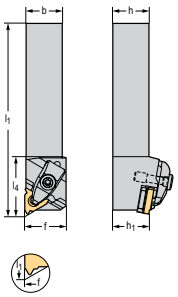
Инструмент

Обозначение		h = h_1 inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	Тип
T1011.08R-TS16-S	16	0,500	0,500	0,500	5,000	0,84	TS16-E
T1011.10R-TS16-S	16	0,625	0,625	0,625	5,000	0,84	
T1011.12R-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	



Square shank

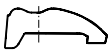
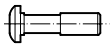
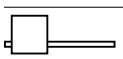
T1011.12L-TS16-S	16	0,750	0,750	0,750	5,000	0,900	TS16-E



Square shank

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h = h_1 [inch]		TS16-E 0,5–0,625	TS16-E 0,75
	Прижим		PK273
	Комплект прижимов	PK275-SET	
	Винт		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)
	Шайба пружинная		FS1470
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

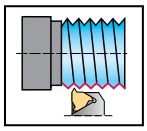
Комплектующие

	Тип	TS16-E
	Опорная пластина	MX16-1
	Опорная пластина	GX16-0
	Опорная пластина	GX16-2
	Опорная пластина	GX16-3
	Опорная пластина	GX16-4
	Опорная пластина	GX16-98
	Опорная пластина	GX16-99

Токарные державки для обработки наружной резьбы

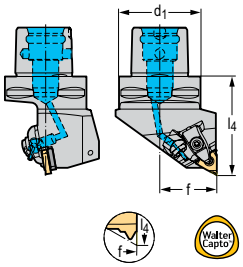
T1011-C... mm

– Жесткий зажим
– Walter Capto™



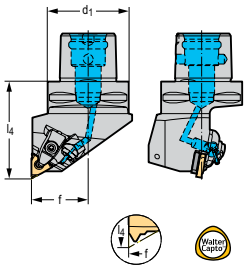
TS-E..

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	Тип
T1011-C3R-22045-TS16	16	C3	22	45	TS16-E
T1011-C4R-27050-TS16	16	C4	27	50	
T1011-C5R-35060-TS16	16	C5	35	60	
T1011-C6R-45065-TS16	16	C6	18	65	
T1011-C4R-27050-TS22	22	C4	27	50	TS22-E
T1011-C5R-35060-TS22	22	C5	35	60	
T1011-C6R-45065-TS22	22	C6	45	65	

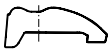
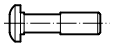
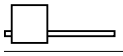


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

T1011-C4L-27050-TS16	16	C4	27	50	TS16-E
T1011-C5L-35060-TS16	16	C5	27	60	
T1011-C6L-45065-TS16	16	C6	35	65	
T1011-C4L-27050-TS22	22	C4	27	50	TS22-E
T1011-C5L-35060-TS22	22	C5	35	60	
T1011-C6L-45065-TS22	22	C6	45	65	

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	TS16-E C3–C6	TS22-E C4–C6
 Прижим	PK273	PK274
 Винт Момент затяжки	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Опорная пластина	GX16-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная	FS1470	SP1000-76-16
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ	CN3000-16	CN3000-16

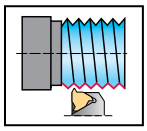
Комплектующие

Тип	TS16-E	TS22-E
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-0
Опорная пластина	GX16-2	NX22-0.5
Опорная пластина	GX16-3	NX22-1.5
Опорная пластина	GX16-4	NX22-2
Опорная пластина	GX16-98	NX22-3
Опорная пластина	GX16-99	NX22-4
Опорная пластина		NX22-97.5
Опорная пластина		NX22-98
Опорная пластина		NX22-98.5
Опорная пластина		NX22-99
Опорная пластина		NX22-99.5

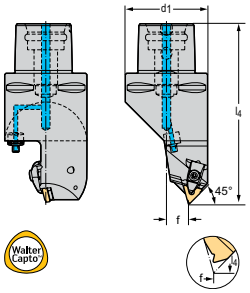
Токарные державки 45° для обработки наружной резьбы

T1051-C... mm

– Жесткий зажим
– Walter Capto™



Инструмент

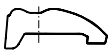
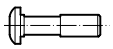
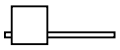


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	Тип
T1051-C6R-18100-TS16	16	C6	16	100	TS16-E
T1051-C6R-16100-TS22	22	C6	45	100	TS22-E

Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1		TS16-E C6	TS22-E C6
	Прижим	PK273	PK274
	Винт Момент затяжки	FS2687 (T15IP) 2,5 Nm	FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Опорная пластина	GX16-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)
	Шайба пружинная	FS1470	SP1000-76-16
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS1479	FS1479

Комплектующие

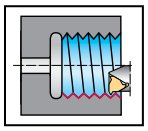
	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-0
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-0.5
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-1.5
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-2
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-3
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-4
	Опорная пластина		NX22-97.5
	Опорная пластина		NX22-98
	Опорная пластина		NX22-98.5
	Опорная пластина		NX22-99
	Опорная пластина		NX22-99.5

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1222 mm

A3

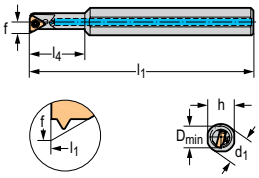
– Закрепление пластин винтом



TS-I..

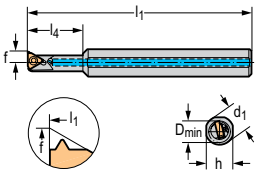
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	β	Тип
T1222-A16LR-10-TS09	09	10,2	16	5,1	15	140	20	1,5°	TS09-I
T1222-A20LR-10-TS09	09	10,2	20	5,1	18	140	20	1,5°	
T1222-A10HR-13-TS11	11	13	10	7,5	9	100	25	1,5°	TS11-I
T1222-A16KR-12-TS11	11	12	12	6,5	14	125	30	1,5°	
T1222-A16LR-15-TS11	11	15	16	8	14	140	32	1,5°	
T1222-A20QR-12-TS11	11	12	20	7	18	180	25	3°	
T1222-A20QR-13-TS11	11	13	20	7,5	18	180	25	2°	
T1222-A20QR-16-TS11	11	16	20	9	18	180	32	2°	
T1222-A16MR-19-TS16	16	19	16	10,3	14	150	40	1,5°	TS16-I
T1222-A20QR-16-TS16	16	16	20	10,2	18	180	34	3°	
T1222-A20QR-17-TS16	16	17	20	10,3	18	180	34	2°	
T1222-A20QR-20-TS16	16	20	20	11,5	18	180	45	2°	
T1222-A20QR-24-TS22	22	24	20	13	18	180	45	1,5°	TS22-I



Parallel shank with clamping surface

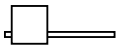
T1222-A10HL-13-TS11	11	13	10	7,5	9	100	25	1,5°	TS11-I
T1222-A16KL-12-TS11	11	12	12	6,5	14	125	30	1,5°	
T1222-A16LL-15-TS11	11	15	16	8	14	140	32	1,5°	
T1222-A20QL-12-TS11	11	12	20	7	18	180	25	3°	
T1222-A20QL-13-TS11	11	13	20	7,5	18	180	25	2°	
T1222-A16ML-19-TS16	16	19	16	10,3	14	150	40	1,5°	TS16-I
T1222-A20QL-16-TS11	16	16	20	9	18	180	32	2°	
T1222-A20QL-16-TS16	16	16	20	10,2	18	180	34	3°	
T1222-A20QL-17-TS16	16	17	20	10,3	18	180	34	2°	
T1222-A20QL-20-TS16	16	20	20	11,5	18	180	45	2°	
T1222-A20QL-24-TS22	22	24	20	13	18	180	45	1,5°	TS22-I



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

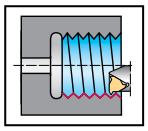
Сборочные детали

Тип	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
Винт для пластины Момент затяжки	FS2684 (T07IP) 0,9 Nm	FS2685 (T07IP) 0,9 Nm	FS2683 (T15IP) 2,5 Nm	FS2682 (T15IP) 2,5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

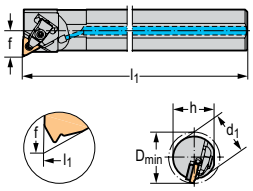
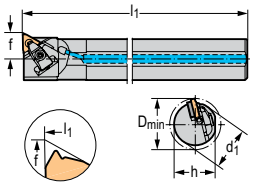
T1221 mm

– Жесткий зажим



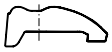
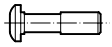
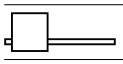
A3

Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Тип
 Parallel shank with clamping surface	T1221-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	18	170	TS16-I
	T1221-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	23	200	
	T1221-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	T1221-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	37	300	
	T1221-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	T1221-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	T1221-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	
 Parallel shank with clamping surface	T1221-A20QL-24-TS16	16	24	20	11,78	18	171	TS16-I
	T1221-A25RL-29-TS16	16	29	25	11,78	23	171	
	T1221-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
	T1221-A40TL-44-TS16	16	44	40	23,8	37	300	
	T1221-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
	T1221-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
	T1221-A40TL-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	

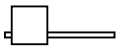
На размерном эскизе показано правое исполнение. | Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–44	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Прижим		PK273		PK274
	Комплект прижимов	PK276-SET		PK277-SET	
	Винт		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Винт запорный	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Шайба пружинная		FS1470		SP1000-76-16
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)

A3

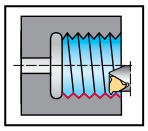
Комплектующие

Тип	TS16-I	TS22-I
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
Опорная пластина	GX16-2	NX22-98
Опорная пластина	GX16-3	NX22-99
Опорная пластина	GX16-4	NX22-98.5
Опорная пластина	GX16-98	NX22-99.5
Опорная пластина	GX16-99	NX22-0.5
Опорная пластина		NX22-1.5
Опорная пластина		NX22-0
Опорная пластина		NX22-2
Опорная пластина		NX22-3
Опорная пластина		NX22-4
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

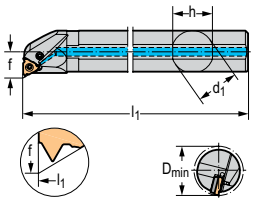
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1223 mm

– Рычажный зажим

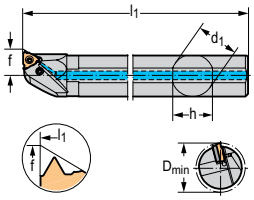


Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Тип
T1223-A20QR-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
T1223-A25RR-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
T1223-A32SR-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
T1223-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	38,5	300	
T1223-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
T1223-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
T1223-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	



Parallel shank with clamping surface

T1223-A20QL-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	TS16-I
T1223-A25RL-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
T1223-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	
T1223-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	TS22-I
T1223-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
T1223-A40TL-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TS16-I	TS22-I
Рычаг	KN129	KN130
Опорная пластина	GXA16-1	NXA22-1
Винт для рычага	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Втулка	RS123	RS124
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1592 (T25IP)

Комплектующие

Тип	TS16-I	TS22-I
Опорная пластина	MXA16-1	MXA22-1
Опорная пластина	GXA16-0	NXA22-0
Опорная пластина	GXA16-2	NXA22-98
Опорная пластина	GXA16-3	NXA22-97.5
Опорная пластина	GXA16-4	NXA22-0.5
Опорная пластина	GXA16-99	NXA22-1.5
Опорная пластина	GXA16-98	NXA22-2

A3

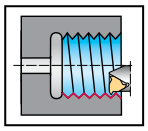
Комплектующие

	Тип	TS16-I	TS22-I
	Опорная пластина		NXA22-3
	Опорная пластина		NXA22-4
	Опорная пластина		NXA22-99.5
	Опорная пластина		NXA22-99
	Опорная пластина		NXA22-98.5

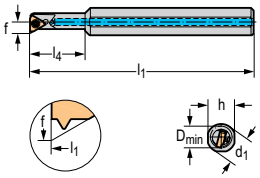
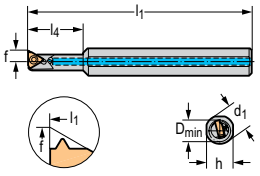
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1222 inch

– Закрепление пластин винтом

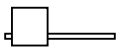


Инструмент

	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	l_4 inch	β	Тип
 Parallel shank with clamping surface	T1222.A12LR-10-TS09	09	0,400	0,750	0,201	0,725	5,500	0,750	1,5°	TS09-I
	T1222.A06HR-13-TS11	11	0,500	0,375	0,285	0,358	4,000	1,181	1,5°	TS11-I
	T1222.A06MR-11-TS11	11	0,450	0,375	0,285	0,358	6,000	0,390	1,5°	
	T1222.A10LR-15-TS11	11	0,600	0,625	0,315	0,593	5,500	1,250	1,5°	
	T1222.A10MR-19-TS16	16	0,750	0,625	0,406	0,593	6,000	1,500	1,5°	TS16-I
	T1222.A12AR-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	10,000	2,000	1,5°	TS22-I
	T1222.A12QR-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	7,000	2,000	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	T1222.A06HL-13-TS11	11	0,500	0,375	0,285	0,358	4,000	1,181	1,5°	TS11-I
	T1222.A10LL-15-TS11	11	0,600	0,625	0,315	0,593	5,500	1,250	1,5°	
	T1222.A10ML-19-TS16	16	0,750	0,625	0,406	0,593	6,000	1,500	1,5°	TS16-I
	T1222.A12QL-23-TS22	22	0,900	0,750	0,492	0,725	7,000	2,000	1,5°	TS22-I

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

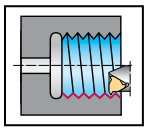
	Тип	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
	Винт для пластины Момент затяжки	FS2684 (T07IP) 0,664 lbs	FS2685 (T07IP) 0,664 lbs	FS2683 (T15IP) 1,844 lbs	FS2682 (T15IP) 1,844 lbs
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

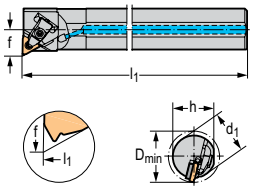
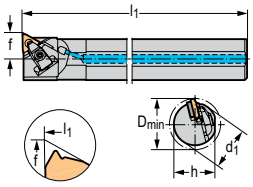
T1221 inch

A3

– Жесткий зажим

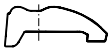
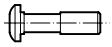
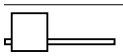


Инструмент

	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Тип
 Parallel shank with clamping surface	T1221.A12PR-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
	T1221.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
	T1221.A20SR-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
	T1221.A24TR-43-TS16	16	1,700	1,500	0,898	1,455	11,811	
	T1221.A16RR-31-TS22	22	1,200	1,000	0,709	0,975	7,917	TS22-I
	T1221.A20SR-38-TS22	22	1,500	1,250	0,839	1,205	9,843	
	T1221.A24TR-46-TS22	22	1,800	1,500	0,969	1,455	11,811	
 Parallel shank with clamping surface	T1221.A12PL-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
	T1221.A16RL-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
	T1221.A20SL-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
	T1221.A24TL-43-TS16	16	1,700	1,500	0,898	1,455	11,811	
	T1221.A16RL-31-TS22	22	1,200	1,000	0,709	0,975	7,917	TS22-I
	T1221.A20SL-38-TS22	22	1,500	1,250	0,839	1,205	9,843	
	T1221.A24TL-46-TS22	22	1,800	1,500	1,183	1,455	11,811	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип D_{min} [inch]	TS16-I 0,95–1,15	TS16-I 1,4–1,7	TS22-I 1,2–1,5	TS22-I 1,8
	Прижим		PK273		PK274
	Комплект прижимов	PK276-SET		PK277-SET	
	Винт		FS2687 (T15IP) 1,844 lbs		FS2688 (T20IP) 2,876 lbs
	Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Винт запорный	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)	FS2689 (SW 2)
	Шайба пружинная		FS1470		SP1000-76-16
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)

Комплектующие

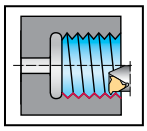
Тип	TS16-I	TS22-I
Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
Опорная пластина	GX16-2	NX22-98
Опорная пластина	GX16-3	NX22-99
Опорная пластина	GX16-4	NX22-98.5
Опорная пластина	GX16-98	NX22-99.5
Опорная пластина	GX16-99	NX22-0.5
Опорная пластина		NX22-1.5
Опорная пластина		NX22-0
Опорная пластина		NX22-2
Опорная пластина		NX22-3
Опорная пластина		NX22-4
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1223 inch

A3

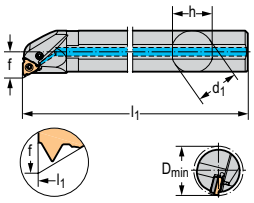
– Рычажный зажим



TS-I..

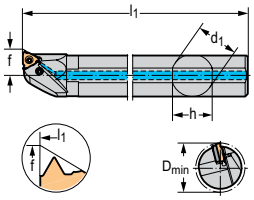
Инструмент

Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Тип
T1223.A12QR-24-TS16	16	0,95	0,750	0,520	0,725	7,000	TS16-I
T1223.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	8,000	
T1223.A20SR-36-TS16	16	1,404	1,250	0,780	1,205	10,000	
T1223.A24TR-43-TS16	16	1,700	1,500	0,900	1,455	12,000	
T1223.A16RR-30-TS22	22	1,181	1,000	0,710	0,975	8,000	TS22-I
T1223.A20SR-38-TS22	22	1,500	1,250	0,840	1,205	10,000	
T1223.A24TR-46-TS22	22	1,800	1,500	0,970	1,455	12,000	



Parallel shank with clamping surface

T1223.A12QL-24-TS16	16	0,95	0,750	0,520	0,725	7,000	TS16-I
T1223.A16RL-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	8,000	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TS16-I	TS22-I
Рычаг	KN129	KN130
Опорная пластина	GXA16-1	NXA22-1
Винт для рычага	FS2690 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Втулка	RS123	RS124
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1592 (T25IP)

Комплектующие

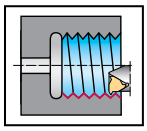
	Тип	TS16-I	TS22-I
	Опорная пластина	MXA16-1	MXA22-1
	Опорная пластина	GXA16-0	NXA22-0
	Опорная пластина	GXA16-2	NXA22-98
	Опорная пластина	GXA16-3	NXA22-97.5
	Опорная пластина	GXA16-4	NXA22-0.5
	Опорная пластина	GXA16-99	NXA22-1.5
	Опорная пластина	GXA16-98	NXA22-2
	Опорная пластина		NXA22-3
	Опорная пластина		NXA22-4
	Опорная пластина		NXA22-99.5
	Опорная пластина		NXA22-99
	Опорная пластина		NXA22-98.5

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1221-C... mm

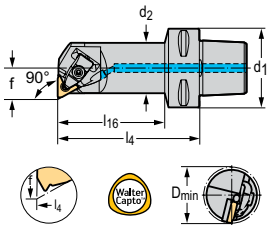
A3

– Жесткий зажим



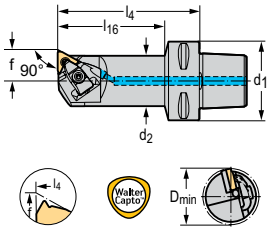
TS-I..

Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		D_{min} mm	d_2 mm	d_1	f mm	l_4 mm	l_{16} mm	Тип
T1221-C4R-14060-TS16	16	24	20	C4	13,8	60	36	TS16-I
T1221-C4R-17070-TS16	16	29	25	C4	16,3	70	48	
T1221-C4R-20090-TS16	16	36	32	C4	19,8	90	69	
T1221-C5R-14060-TS16	16	24	20	C5	13,8	60	36	
T1221-C5R-17070-TS16	16	29	25	C5	16,3	70	47	
T1221-C5R-20090-TS16	16	36	32	C5	19,8	90	68	
T1221-C5R-27105-TS16	16	50	45	C5	27	105	53	
T1221-C6R-17075-TS16	16	29	25	C6	16,3	75	53	
T1221-C6R-20090-TS16	16	36	32	C6	19,8	90	68	
T1221-C6R-24105-TS16	16	44	40	C6	23,8	105	80	
T1221-C4R-22090-TS22	22	38	32	C4	21,3	90	69	TS22-I
T1221-C5R-18070-TS22	22	30	25	C5	17,8	70	47	
T1221-C5R-22090-TS22	22	38	32	C5	21,3	90	68	
T1221-C6R-18075-TS22	22	30	25	C6	17,8	75	53	
T1221-C6R-22090-TS22	22	38	32	C6	21,3	90	68	
T1221-C6R-26105-TS22	22	46	40	C6	25,3	105	80	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

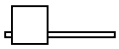
T1221-C4L-14060-TS16	16	24	20	C4	13,8	60	36	TS16-I
T1221-C4L-17070-TS16	16	29	25	C4	16,3	70	48	
T1221-C4L-20090-TS16	16	36	32	C4	19,8	90	69	
T1221-C5L-14060-TS16	16	24	20	C5	13,8	60	36	
T1221-C5L-17070-TS16	16	29	25	C5	16,3	70	47	
T1221-C5L-20090-TS16	16	36	32	C5	19,8	90	68	
T1221-C6L-17075-TS16	16	29	25	C6	16,3	75	53	
T1221-C6L-20090-TS16	16	36	32	C6	19,8	90	68	
T1221-C6L-24105-TS16	16	44	40	C6	23,8	105	80	
T1221-C4L-22090-TS22	22	38	32	C4	21,3	90	69	TS22-I
T1221-C5L-18070-TS22	22	30	25	C5	17,8	70	47	
T1221-C5L-22090-TS22	22	38	32	C5	21,3	90	68	
T1221-C6L-18075-TS22	22	30	25	C6	17,8	75	53	
T1221-C6L-22090-TS22	22	38	32	C6	21,3	90	68	
T1221-C6L-26105-TS22	22	46	40	C6	25,3	105	80	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Конструкция державок предполагает наличие опорной пластины с углом наклона 1° | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

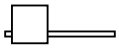
Сборочные детали

Тип D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
Прижим		PK273		PK274
Комплект прижимов	PK276-SET		PK277-SET	
Винт		FS2687 (T15IP) 2,5 Nm		FS2688 (T20IP) 3,9 Nm
Опорная пластина	GX16-1	GX16-1	NX22-1	NX22-1
Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
Шайба пружинная		FS1470		SP1000-76-16

Сборочные детали

	Тип D_{min} [mm]	TS16-I 24–29	TS16-I 36–50	TS22-I 30–38	TS22-I 46
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ				FS1464 (T20IP)

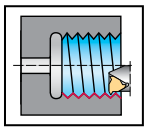
Комплектующие

	Тип	TS16-I	TS22-I
	Опорная пластина	MX16-1	MX22-1
	Опорная пластина	GX16-0	NX22-97.5
	Опорная пластина	GX16-2	NX22-98
	Опорная пластина	GX16-3	NX22-99
	Опорная пластина	GX16-4	NX22-98.5
	Опорная пластина	GX16-98	NX22-99.5
	Опорная пластина	GX16-99	NX22-0.5
	Опорная пластина		NX22-1.5
	Опорная пластина		NX22-0
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Режущая головка – для обработки внутренней резьбы

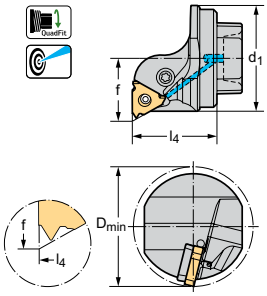
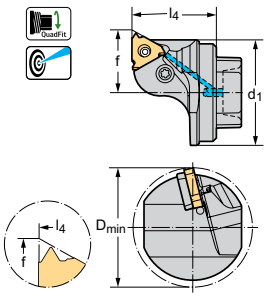
T1820-Q...-P mm

– QuadFit
– С направленной подачей СОЖ



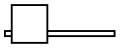
A3

Инструмент

	Обозначение		d_1	D_{min} mm	f mm	l_4 mm	β	Тип
 QuadFit	T1820-Q25R-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	TS16-I
	T1820-Q32R-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32R-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	TS22-I
	T1820-Q40R-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	TS16-I
	T1820-Q40R-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	TS22-I
	T1820-Q50R-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	TS16-I
	T1820-Q50R-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	TS22-I
 QuadFit	T1820-Q25L-16I-P	16	Q25	29	16,3	25	1°	TS16-I
	T1820-Q32L-16I-P	16	Q32	36	19,8	32	1°	
	T1820-Q32L-22I-P	22	Q32	38	21,3	32	1°	TS22-I
	T1820-Q40L-16I-P	16	Q40	44	23,8	32	1°	TS16-I
	T1820-Q40L-22I-P	22	Q40	46	25,3	32	1°	TS22-I
	T1820-Q50L-16I-P	16	Q50	54	28,8	32	1°	TS16-I
	T1820-Q50L-22I-P	22	Q50	56	30,3	32	1°	TS22-I

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TS16-I	TS22-I
Опорная пластина	GXA16-1	NXA22-1
Винт	FS2615 (T15IP)	FS2616 (T25IP)
Рычаг	KN129	KN130
Штифт	RS123	RS124
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ		FS1592 (T25IP)

Комплектующие

	Тип	TS16-I	TS22-I
	Опорная пластина	GXA16-0	NXA22-0
	Опорная пластина	GXA16-2	NXA22-2
	Опорная пластина	GXA16-3	NXA22-3
	Опорная пластина	GXA16-4	NXA22-4
	Опорная пластина	GXA16-98	NXA22-98
	Опорная пластина	GXA16-99	NXA22-99

Устойчивые действия во всех сферах деятельности

Create the Change

Для компании Walter устойчивое развитие является важнейшей предпосылкой долгосрочного успеха на рынке. Поэтому она является ключевым компонентом нашей корпоративной стратегии. „Наша ответственность за устойчивое развитие охватывает все сферы.“: от переработки продукции, экологичной упаковки, энергоэффективности и сокращения выбросов CO_2 до наших обязательств в области охраны труда и техники безопасности и ответственного поведения по отношению к нашим деловым партнерам.

ЦЕЛИ УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ ВАЛЬТЕРА К 2030 ГОДУ

Циркулярность

Мы держим сырье в цикле и повторно используем их с помощью круговых бизнес-моделей и ресурсов: например, путем переработки и вторичного использования Инструментов, эксплуатационных материалов или упаковки.

Человек

Мы защищаем здоровье и безопасность наших сотрудников и деловых партнеров и действуем в соответствии с честным кодексом поведения: например, путем обеспечения здоровой рабочей среды и поощрения разнообразия, равенства и инклюзивности.

Окружающая среда

Мы вносим значительный вклад в сокращение выбросов CO_2 и, следовательно, нашего углеродного следа: например, сокращая или компенсируя энергию и выбросы, а также устойчиво оптимизируя наши процессы.

Ответственность

Мы играем роль первопроходцев в области этики, справедливости и открытости: например, за счет прозрачности целей и результатов в области устойчивого развития и интеграции соблюдения требований во все наши бизнес-операции.

ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ ПРОИЗВОДСТВА

Все процессы, процедуры, методы и ресурсы, которые мы используем, проверяются и оцениваются независимым органом в соответствии со строгими критериями: В качестве примера можно привести охрану труда и технику безопасности, обеспечение качества и экологически безопасное поведение. Наши социальные обязательства свидетельствуют о том, что компания Walter берет на себя гораздо больше ответственности.

INTEGRITY NEXT

NQC

GOLD | Top 5% ecovadis Sustainability Rating JUL 2024

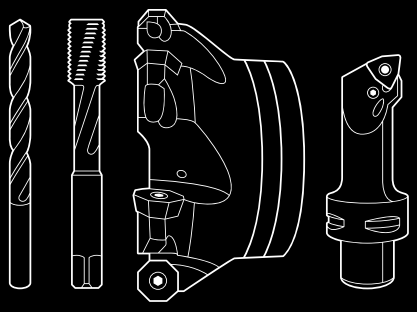
TYPE OF CERTIFICATION MARK DNV ISO 9001 • ISO 14001 ISO 45001 • ISO 50001

SCIENCE BASED TARGETS

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

Мы сохраняем за собой право на внесение изменений в результате технических усовершенствований.
Сделано в Германии (10/2025) RU – Copyright Walter AG